

昭和五年度

(印刷換膳寫)

滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

昭和
五年
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 輸入防遏輸出手巾地ノ研究ト其ノ工業的生産ニ關スル試驗

(一) シーアリネン地.....二

(二) キャンブリック地.....三

(三) 同上.....四

第二節 對外的優良リネン服地及シャツ地試驗

(一) エキストラ斜子服地.....五

(二) 變化組織無地服地.....六

(三) 同 霜降地.....七

(四) 亞麻ワイシャツ地.....八

(五) ボキル式麻シャツ地.....九

第三節 冬向絹洋服地試驗

(一) 絹製洋服地.....一〇

第四節 麻織力織機ニヨル大衆向人絹織物ノ研究

(一) 麻織力織機ニヨル大衆向人絹織物ノ研究.....一一

(一)	人絹織染下生地其ノ一	一一
(二)	同 其ノ二	一二
(三)	同 其ノ三	一三
(四)	同 其ノ四	一四
第五節	綿クレープ織改良代用品研究	一五
(一)	變リクレープ生地	一五
(二)	人絹入ニツチング織	一六
第六節	住宅向裝飾用織物ノ試験	一六
(一)	亞弗利加輸出向カーテン地	一七
(二)	冬向ボーラテール掛地	一七
(三)	ヘビーリネン地	一八
(四)	クラツシリネン地	一九
(五)	綿テール掛及履物表用生地 其ノ一	二〇
(六)	同 上 其ノ二	二〇
第七節	内地向織物ノ改良及試験研究	二一
(一)	變リ色上布絣	二二
(二)	薩摩上布試験	二三
(三)	皺 入 絣	二四
(四)	麻 明 石 縮	二四
(五)	座 布 團 地	二五

第八節	(六) 座布團カバー地	二六
	絹麻生平ノ新規品試験	二七
(一)	綾 地	二七
(二)	太糸高配及變リ高配入	二八
(三)	壁 高 配 入	二九
第九節	絹麻生平ノ製織能率ヲ向上セシムベキ各細目ニ對スル試験研究	二九
第十節	農村副業絣織ノ獎勵及講習ト實地指導	四一
第十一節	絣織準備工程ニ關スル試験	四一
第十二節	質擬應答並ニ件數及實地指導	四三
第三章	整 理 部	

第一節	絹麻縮優良整理試験	四五
第二節	麻織整理糊料及工程ニ關スル試験	四五
第三節	綿及麻ボキル整理試験	四六
第四節	織布エンボツシング整理ニ關スル試験	四七
第五節	質擬應答ノ主ナル事項ト其件數	四八
第六節	依頼試験ノ主ナル事項ト其件數	四九
第七節	依頼加工種類點數	五〇
第三章	染 晒 部	
第一節	籐蔓ノ簡易漂白試験	五二
第二節	麻布濃色絞リ染試験	五三
第三節	綿麻着尺地防水ニ關スル試験	五三

第四節	パット染料布染試験.....	五三
第五節	麻布糸ノ染料親和力増進ニ關スル試験.....	五四
第六節	麻蚊帳地大量漂白ニ關スル試験.....	五四
第七節	座布團地模様染出技工ニ關スル試験.....	五五
第八節	麻糸布ノ晒工程改善ニ關スル試験.....	五五
第九節	質擬應答ノ主ナル事項ト其件數.....	六〇
第十節	依頼試験ノ主ナル事項ト其件數.....	六〇
第十一節	機械利用指導狀況ノ概要.....	六一
第十二節	試験作業狀況概要.....	六二
第四章	圖案部	
第一節	業務概要並ニ時好調査.....	六三
第二節	意匠圖案ノ改良.....	六三
第三節	意匠圖案並ニ見本展示會.....	六四
第四節	實地指導及質擬應答.....	六四
第五章	庶務部	
第一節	昭和五年度歳入出決算額及昭和六年度歳出豫算.....	六五
第二節	昭和五年度購入機械器具.....	六九
第三節	昭和五年度貸與機械器具.....	六九
第四節	昭和五年度出張調査.....	七〇
第五節	研究生養成指導.....	七一
第六節	參觀人員.....	七四

五年度
和

滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

緒言

經濟界ノ不振ハ一般業界ノ不況ヲ招キ本邦染織界ハ爲ニ商品ノ過剩、價格ノ暴落ニ慘狀ヲ呈シツ、アリ加フルニ服飾流行ノ變化ハ生活様式ノ急激ナル變遷ニ刺激セラレ兩々相俟ツテ織物業者ノ苦悶洵ニ名狀スベカラザルモノアリ、故ヲ以ツテ製品ハ地風意匠ノ新規ナルヲ緊切トシ製作ハ合理的技術ニ依ル低廉ナル供給ヲ必要トス爲ニ當業者ノ本場ヲ利用スルモノ益々多ク本場亦終始之レニ關聯シテ產地ノ進歩ニ盡シタルヲ喜ブモノナリ

本年度ニ於ケル近江麻布ハ絹麻業ノ至大ナル發展、優良麻緋ノ活躍、座布團地ノ改良優秀品ノ生産、麻ワイシヤツ地、カバ―地、ハンカチーフ地等並ニ高島地方ニ於ケル「タイヤ」芯地ノ發展ノ如キハ業者ノ異狀ナル覺醒ト共ニ何レモ本場ノ指導ニヨル處ニシテ其成績ノ優良ナリシハ洵ニ欣幸トスル所ニシテ益々努力ノ必要ナルヲ痛感スル所ナリトス、更ニ本場ハ現產地ニ對スル改良ト合理的生産ニ關スル研究ヲ行ヒ屢業者ヲ集合シテ其徹底ヲ謀リ一面新規品ノ研究ヲ行ヒ以ツテ將來ノ礎地ニ備ヘツ、アリ、人絹織冬用品ノ試験絹製冬洋服地ノ試験、麻織輸出製品ノ試験ノ如キハ工場經營者ノ冬、夏就業ノ轉換ニ資セントスルモノニ屬ス、他面麻緋ノ試験指導ハ本業ノ發展ト農村副業ノ振興ヲ謀ラントスルモノナリ其他、整理染色、圖案ノ各部ニ就テハ機械部ト連係内外ノ事情ニ適應シテ嶄新ナル試験ノ遂行ニ從事セリ以下順次各部業務ノ詳細ヲ記述ス

第一章 機 織 部

第一節

輸入防遏輸出向手巾地ノ研究ト其ノ工業的
生産ニ關スル試験

優良麻ハンカチーフ地ノ製織ニ就テハ各年ニ亘リ諸種ノ研究ヲ行ヒ各種糸使ヒ組織等種々方法ヲ試ミ市場ニ試賣シテ好評ヲ得、今ヤ國產ヲ以ツテ全ク輸入ニ換ヘ得ルノ域ニ進ミタリ、然レ共本業ヲシテ完全ナル商品の獨立ノ地位ニ立チ、進ンデ海外ニ向ツテノ輸出ヲ旺盛ナラシムルニハ其經濟的生產技術ノ眞締ヲ究ムルヲ要シ、市場父之レニ期待スル所大ナルモノアリ、依ツテ本場ハ本年度ニ於テハ左ノ各項ニ對シ特ニ留意講究ヲ遂ゲ、漸次改良ヲ施シ當業者亦之レニ從ツテ其生産ニ從事シ本縣產「麻ハンカチーフ」ノ名聲ヲ發揚スルニ至リタルハ喜ブベシ

- 一、原料ノ精撰（強力、類節、色澤、硬度）
- 一、糊料ノ適否（期節ニヨル調節）
- 一、溫濕度ノ調節
- 一、織機ト關係機具ノ撰擇
- 一、經、緯番手ノ按配及密度
- 一、漂白ノ白味ト布地ノ強力及柔軟味
- 一、其他整理ノ風相

(一) シーアリネン地

[illegible]

九七粳

一六八七瓦

(三) キャンブリック地

原料經糸 亞麻一八〇番生

一本糊付加工

亞麻一八〇番生

一〇五、四纏間 二、四〇七羽 一羽二本入

一、糴間四、五本

一〇米

一〇三五

101

一〇米

九八糲

七七〇瓦

第二節 對外品的優良リネン服地及シャツ地試驗

優良麻服地ハ昨年度ニ於テ「エキストラ」服地ヲ試織シ非常アル好評ヲ得本年度ニ入りテハ市場デバート方面ニ於テモ「輸入品ノ必要ナシ」トノ賛辭ヲ得之レガ製作ノ依頼ニ忙殺セラル、ニ至レリ、然レ共他面ニ於テハ更ニ進ンデ變化組織ノモノ或ハ染糸利用ニヨリ麻服ニシテ實用上ニ於ケル汚レヲ避クベキ地風ノモノニツキ研究、試製ヲ行ヒツ、アリ、斯クシテ盛夏用品トシテ他原糸ノ企及シ能ハザル麻糸ノ涼味ヲ活用シ實用上ニ於ケル視感ノ單純味ヲ去ツテ深厚優雅ナル地風ヲ創案シテ以テ麻服需要ノ範圍ヲ擴大セントス

本年度製品ニシテ一見恰モ毛織物ノ如クニシテ涼味横溢ノ感ヲ與ヘタルモノ、如キ將來頗ル有望ナルモノ有ルヲ信ズ。尙ホ引續キ各種ノ試験ヲ行ハントス、麻ワイシャツ地ノ需要ハ近年非常ナル勢ヲ以テ増加シツ、アリ、蓋シ其純白高尚ナル風相ト洗濯ノ回ヲ重ネテ益々其眞價ヲ發揮スルノ特質トハ絹シャツ又ハ木綿製品ノ遠ク及バザル所ナレバナリ、併シテ麻ワイシャツ地ニ於テハ我國需要ノ狀況ニ兩様ノ流れアルヲ感ズ、即チ一ツハ「リネン」製優良品ニシテ古來輸入品ニ系統ヲ有シ禮裝及冬夏常ニ需要セラル、モノ、一ツハ内地製「ラミー麻布」ヲ利用セル「ワイシャツ」ニシテ涼味ヲ主眼トシ殆ド夏期用専門ノ如キ外觀ヲ呈スル「絹麻シャツ」ノ類ニ屬スルモノナリトス、故ヲ以ツテ麻シャツ地トシテハ此兩流ニ對シテノ優秀適品ノ必要ヲ感ズルモノナリ本年度試験ニ於テ第四設計ハ前者ヲ目的トシ第五設計ハ後者ニ適スルモノナリトス

設計

(一) エキストラ斜子服地

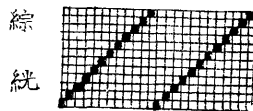
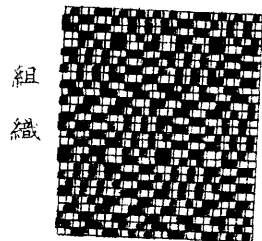
原料 經糸 亞麻九〇番半晒

糊付 一本糊付加工

緯系 亞麻一〇〇番四分ノ一晒

密度	織上	仕上	原料	設計	密度	織上	仕上	原料	設計
筵	長	幅	重	工程	筵	長	幅	重	工程
緯	重	量	量	量	緯	重	量	量	量
八二、五五	間一、一七〇羽	一羽四本入	一、一七〇羽	一羽四本入	八二、五五	間一、一七〇羽	一羽四本入	一、一七〇羽	一羽四本入
一、二二	間二、四四本	(三本引揃)	一、二二	間二、四四本	一、二二	間二、四四本	(三本引揃)	一、二二	間二、四四本
三六、五七	米		三六、五七	米	三六、五七	米		三六、五七	米
八二	米		八二	米	八二	米		八二	米
六、四〇	一瓦		六、四〇	一瓦	六、四〇	一瓦		六、四〇	一瓦
ビースマー	セライズ、本晒、仕上		ビースマー	セライズ、本晒、仕上	ビースマー	セライズ、本晒、仕上		ビースマー	セライズ、本晒、仕上
三七、五米			三七、五米		三七、五米			三七、五米	
八一、三	米		八一、三	米	八一、三	米		八一、三	米
五、二五〇	瓦		五、二五〇	瓦	五、二五〇	瓦		五、二五〇	瓦
(二)	變化組織無地服地		(二)	變化組織無地服地	(二)	變化組織無地服地		(二)	變化組織無地服地
亞麻四〇番生			亞麻四〇番生		亞麻四〇番生			亞麻四〇番生	
認糊付加工			認糊付加工		認糊付加工			認糊付加工	
亞麻五〇番生			亞麻五〇番生		亞麻五〇番生			亞麻五〇番生	
精練加工糸			精練加工糸		精練加工糸			精練加工糸	
九〇、一七	間八五二羽	一羽三本入	九〇、一七	間八五二羽	九〇、一七	間八五二羽	一羽三本入	九〇、一七	間八五二羽
一、二九本			一、二九本		一、二九本			一、二九本	
一一米			一一米		一一米			一一米	
八五	米		八五	米	八五	米		八五	米
二、二五〇	瓦		二、二五〇	瓦	二、二五〇	瓦		二、二五〇	瓦
本晒、ビースマー	セライズ、仕上		本晒、ビースマー	セライズ、仕上	本晒、ビースマー	セライズ、仕上		本晒、ビースマー	セライズ、仕上

長 一〇、九七米
幅 七六米
重 一、七二五瓦

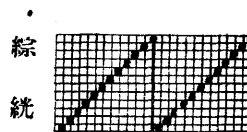
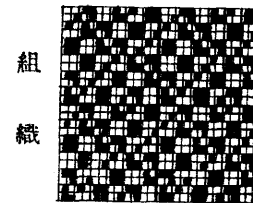


(三) 變化組織霜降服地

原料	設計	原料	設計
經	筵	經	筵
糊	緯	糊	緯
附	系	附	系
亞麻八〇番	鼠色	亞麻八〇番	鼠色
引揃右撚一米間七四〇回	加撚晒二本諸	引揃右撚一米間七四〇回	加撚晒二本諸
認糊付		認糊付	
亞麻一〇〇番	鼠色	亞麻一〇〇番	鼠色
八二〇回右撚、六〇番	晒左七〇〇回加撚	八二〇回右撚、六〇番	晒左七〇〇回加撚
一羽四本入		一羽四本入	
一、二五本		一、二五本	
三五、六六米		三五、六六米	

仕上

幅 八二浬
重量 七、七二五瓦
工程 ビースマーセライズ仕上
長 三六、一米
幅 八一、二浬
重量 七、四二五瓦



(四) 亞麻ワキシャツ地

原料

設計
經系 亞麻一〇〇番二分ノ一晒
糊附 一本糊付加工
緯系 絹麻一〇〇番生

密度

織上

仕上

筵緯 九〇、一七浬間 地一、四一六羽
一浬間 三二、五本 耳 四羽 一羽二本入
長 七六、八米
幅 八八浬
重量 八、〇〇六瓦
工程 ビースマーセライズ本晒仕上
長 七九、五五米
幅 八一、三浬
重量 六、五二五瓦
(五) ポキル式麻シャツ地

原料

密度

織上

仕上

設計

經系 絹麻一〇〇番
糊附 ナシ
筵緯 刺美一二〇番晒一米間四五〇回加撚
長 九一、四四浬間地二三九二羽一羽一本入耳一〇羽一羽二本入
幅 一浬間二六本
重量 九二米
八七浬
七、四二五瓦
工程 ビースマーセライズ本晒、仕上

長 九二米
幅 八二厘
重量 六、四五〇瓦

第三節 絹洋服地

本邦產生糸利用方法ノ考案ハ近年斯界ノ大ナル懸案トシテ各方面ノ研究問題トナリツ、アリ、而シテ其内最モ有望トセラル、ハ男子向洋服地トス、近年洋服ノ需要益々増加シツ、アルノ折柄絹織ニヨツテ、羊毛ノ輸入ヲ減少シ新ニ絹洋服地トシテ海外輸出ノ域ニ達センカ我が國ノ利益蓋シ測リ知ルベカラズ絹洋服地トシテハ從來夏服用トシテ絹紡製小倉其他シルクポーラ等薄地物ノ試ミアルモ眞ノ需要ト眞價ハ冬用品トシテノ厚地物ヲ製産スルニ在リト信ズ、然シテ厚地冬向トシテ如何ナル品種如何ナル作法ニヨルモノヲ適當トスルカ之レ研究實驗ヲ要スル主要ナル問題ナルヲ疑ワズ或ハ曰ク毛織ト競争センガ爲メ毛織物ヨリ廉ナルヲ要望スルニアリ、絹糸ニヨリ毛ト同等以上ノ厚味ヲ有シテ之レヨリ廉ナラシメントスルハ甚ダ容易ナラザル問題ニ屬ス然レ共絹糸ハ其ノ光澤、手觸リ品位ニ於テ遙ニ毛糸ノ上位ニアリ、更ニ又屑絹紡績糸ニヨリ廉價ナル原糸ノ製出アリ依ツテ之レガ善用ニヨリ適當ナル地風ノ考案ヲ得バ洋服地トシテ毛織物ノ企及シ能ワザル境地ト趣味ヲ開拓スルノ余地甚ダ多キヲ思フ依テ本品ハ寧ロ毛織物類似ノ製品ヨリモ眞ニ絹製洋服地トシテ新ナル組織ヲ考案スル事之レ研究上ノ一着想ニ非ルナキカ次ニ又絹糸ト毛糸又ハ人造絹糸等ノ交織ニヨリ折衷的適品ヲ得ル事亦着目ノ要點ナリトス

斯クシテ本年度ハ冬向服地トシテ二重組織ニヨリ表面ニ機械絹糸ヲ現ハシ裏面ニ絹糸紡ノ低廉品ヲ組織シテ厚味ヲ與ヘ美觀ト低廉ヲ主眼トシテ製織ヲ試ミタリ織物ノ彈力、手觸リ、光澤等優良ナル成績ヲ得タリ左ニ其ノ設計ヲ揚グ

尙引續キ各種ノ組織糸使ヒニヨリ各用途ニ對スル適應品ニツキ研究セントス

(一) 絹洋服地

設計

原料	經糸	21/4デニール 黑色染及茶色染糸	片一本三子双下撚五六〇回絹紡135/2番
	糊附	總糊附	
緯糸	21/4デニール 黑色染糸	3一諸撚上五〇〇(右)靴解糸合糸	
密度	篋	八〇厘間 地七九九羽 一羽七本入	
	緯糸	一厘間二二、五本	
織上	長	五、五米	
	幅	七七、五厘	
仕上	重量	一、三〇一瓦	
	工程	絹織物仕上防水加工	
	長	五、三九米	
	幅	七七、五厘	
	重量	一、二六五瓦	

第四節 麻織力織機ニヨル大衆向人絹織物ノ研究

本縣絹麻ハ近時技術ノ高上ト生産ノ統制宜シキヲ得テ市場ノ好評ヲ博シ能率益々昂リ加フルニ織機ノ増加ト相俟ツテ斷然他地方ヲ厭スルノ狀況ヲ見ルニ至レルハ洵ニ喜ブベキ事ニ屬ス、然レ共本業ノ惱トスルハ前年六、七月ノ頃ヨリ明年度用夏期用品ヲ製織スルノ狀態ナルヲ以ツテ資金ノ固定スルモノ多ク加フルニ明年ノ市場相場ヲ窮知スルノ困難事タルヲ以ツテ望ム所ハ其間ニ於テ冬物ノ生産ヲナスニアリト

(一) 人絹織染下生地 (其ノ一)

原料	密度	織上	仕上	設計
經糸	緯糸	緯糸	長	重量
人絹一二〇デニール晒	靴下解糸ト生糸二〇中ノ壁	八一、二八糎間	一糎間一八本	一七、八三米
	地一、四八八羽二本通シ	耳十二羽四本通シ		七九、五糎
				一、二五六瓦
				精練仕上
				一七、八三米
				七七、七糎
				一、二五五瓦
				(二) 人絹織染下生地 (其ノ二)
				人絹一二〇デニール晒

[illegible]

長	幅	重
一三、四四米	七二釐	九三三瓦

(四) 人絹織染下生地 (其ノ四)

設計

原料 經糸 人絹二二〇デニール晒

総糊付

緯糸 人絹二二〇デニール晒一米九〇〇(右)生糸二一中一米間七五〇回(左)加撚
密度 三七、八八糖間七五〇羽 一羽二本入

一 糲間二〇本

織上長 二、八八米

三六、七糲

重量 四六五瓦

仕上工程 精練仕上

一三、二六米

三六糲

重量 四三九瓦

第五節 綿クレープ織改良代用品研究

本縣高島郡ニ於ケル綿クレープハ地方的特色ヲ有シ織味ニ於テ他縣產ノ及バザル優點アリト雖モ、他產地ニ於ケル機業組織ノ進歩及合理化ニヨリ價格ノ競争ニ拮抗スベク一大苦闘ヲ要スルノ狀態ヲ呈シツ、アリテ、之レガ發展ニ付イテハ根本的の合理化ノ大英斷ヲ要スル狀態ナルヲ思フ、斯ノ如キヲ以ツテ產地トシテハ事業ノ合理化ヲ謀ル一面又新規特殊ナル製品ニヨリ需要ノ開拓ニ努ムル事緊要ナル事項ナリトス。之レニ向ツテ本年度ニ於テハ變リ縮ミノ試製及人絹入「ニツチング」織ヲ試織シ肌着用トシテ新方面ヲ拓カントセリ、「ニツチング」織ハ織物ニシテ莫大風ノ外觀ト巧果ヲ供フル事ヲ目的トシ地合ニ伸縮ヲ附與シ表面ハ人絹ニヨリ美觀ヲ與ヘタリ、何レモ有望ナル成績ヲ得タリ、引續キ之レガ實現ヲ期シツ、アリ

(一) 變リクレープ生地

設計

原料	綿糸四〇番生 同燃糸(一米間九〇〇回加燃)	配列
經系	平二本 燃二本	

糊附 平糸綴糊附

緯糸

(一)	瓦斯六〇番雙	(一)	米間左	二五〇回加燃	配列	瓦斯二本
綿糸四〇番單	米間右	五〇回加燃	綿糸二本			

單
（二線糸四〇番）
（一米間一、五〇回加撚）

配列四〇番四本

密度 八七、五八糎間 九三四羽 一羽二本入

緯糸 一糎間一六本

織上長 一一、八八米

(二) 人絹入ニツチング織

設計

原料
經系
人造絹糸二〇〇番双シユランク加工糸
一米間三五〇回加撚糸

ナシ

人造絹糸一五〇デニール晒
綿糸四〇番單糸
一米間五五〇回加撚
一米間九〇〇回加撚

八八、九糲間一、一七八羽 一羽二本入

經糸ニ同ジ

三二、九二米
八二、五粳

二六四三五

晒仕上

三二米
八二粳

第六節 住宅向裝飾用織物ノ試製

密 度	箴	緯	長	幅	重 量	工 程	仕 上
八八、九厘間一、二七八羽	經糸ニ同シ	三二、九二米	八二、五厘	二、六四三瓦	晒仕上		

三米

八二糶

二、三、五瓦

此種織物ハ高島郡、外縣内各方面ニ産シ而モ世態ノ進歩變遷ト共ニ常ニ變化改良ヲ必要トスルモノニシテ大事業の性質ヲ有セザルモ小工場ニ於テハ比較的利潤ノ豐カナル点アリ、而シテ麻織テールブル掛地ノ如キハ輸入對抗品並ニ輸出可能品トシテ麻織產地ニ於テハ大イニ着目ヲ必要トス。本場ハ累年此種織物ノ工夫研究ニ努メ業者ノ參考及指導ニ努メツ、アリ

本年度製品ノ主ナルモノ次ノ如シ

(一) 亞弗利加輸出カーテン地

原料 經糸 綿糸三二番單糸晒及ヒ藍色染糸

総糊付

綿糸二〇番單糸晒

一〇七六 糲間一〇一六 羽

一、糖間七本

九、一四米
一〇一糶

四九一瓦

糊付デント！仕上

九、一四米

一〇四 六〇〇 瓦

(二) 冬向ボーラーテーブル掛地

設計		原料	密度	織上	仕上	設計		原料	密度
經系	糊付	人造絹糸三〇〇デニール晒染色糸一米間二五〇回加撚ナシ	緯系	長	幅	經系	糊付	經系	糊付
		人造絹糸三〇〇デニール		重量	重量			經系	糊付
		絹紡紬糸一七號六本合		工程	工程			緯系	紬糸
		〔下撚三〇〇回左上撚三〇〇回右壁系		長	長			筵	筵
		一、〇五〇羽 一羽二本入		幅	幅				
		一、二五〇羽 一、〇五〇羽		重量	重量				
		一、二五〇羽 一、〇五〇羽		工程	工程				
		二、三七六米		長	長				
		九二、五〇〇		幅	幅				
		六、七七〇瓦		重量	重量				
		糊拔柔軟仕上		工程	工程				
		二四、二三米		長	長				
		九一、四四〇		幅	幅				
		六、三九一瓦		重量	重量				
		(三) ヘビリーリネン地		工程	工程				
		亞麻六五番(特殊精練)		長	長				
		一本加工		幅	幅				
		亞麻六五番生、柔軟加工糸		重量	重量				
		九六、五〇〇羽 一、四八四羽 一羽二本入		工程	工程				

設計		原料	密度	織上	仕上	設計		原料	密度
經系	糊付	亞麻三〇番生(特殊精練)	緯系	長	幅	經系	糊付	經系	糊付
		認糊付		重量	重量			緯系	紬糸
		經系ニ同ジ		工程	工程			筵	筵
		一二七〇〇回地一九八八羽		長	長				
		一、二五〇羽 一、〇五〇羽		幅	幅				
		一、二五〇羽 一、〇五〇羽		重量	重量				
		一、二五〇羽 一、〇五〇羽		工程	工程				
		二、三七六米		長	長				
		九二、五〇〇		幅	幅				
		六、七七〇瓦		重量	重量				
		糊拔柔軟仕上		工程	工程				
		二四、二三米		長	長				
		九一、四四〇		幅	幅				
		六、三九一瓦		重量	重量				
		(三) ヘビリーリネン地		工程	工程				
		亞麻六五番(特殊精練)		長	長				
		一本加工		幅	幅				
		亞麻六五番生、柔軟加工糸		重量	重量				
		九六、五〇〇羽 一、四八四羽 一羽二本入		工程	工程				

幅	一二五、五糎
重量	一〇、七二五瓦

(五) 綿テール掛及履物表用生地 (其一)

設計

原料 經糸 瓦斯二〇番三ツ双生

糊付ナシ

緯糸 經糸ニ同ジ

一〇四 糲間七三八羽 一羽二本入

緯糸 一糎間一六本

織上長七四米

幅
九四、六糎

重量 二二、〇八〇瓦

仕上工程 染色仕上

長 七三、一五米

幅
九一、四四糲

重量 二〇、二五〇瓦

(六) 綿テーブル掛及履物表用生地 (其二)

設計

原料 糸 綿糸一二番二本諸 シルクツト加工糸

糊付
総糊付

緯糸 經糸ニ同ジ

九四纏間地一、〇六九羽 一羽一本入耳四羽 一羽二本入

緯糸 一纏間一二、六本

長
七五米

幅
八八、九厘

重量 一七、〇四四瓦

工程糊張仕上

長
七九、五五米

幅
九一、四四糧

重量 一六、九九八、七五

第七節 內地向織物ノ改良及試驗研究

縣内所産ノ麻織ハ白無地、白緋、紺緋、赤苧緋、縞物、座布圍地、蚊帳其他各種ニ亘リ最近不況ノ打撃ニヨリ一般業者ハ頗ル困難ナル事情ニアリト雖モ一部研究の努力家ニアリテハ頗ル優良ナル成績ヲ收メツ、アリ。即チ地風、意匠並ニ織物ノ組織等各種新規ノ目標ニ適合スルモノ及堅實ナル實用價值ヲ有シテ粗製濫賣ニ陥ラザルモノ等苟モ時代適應ノ製品ニアリテハ常ニ相當ノ成果ヲ收メ得ルノ狀況ナリトス斯クノ如キヲ以ツテ本場ハ常ニ各種新規製品ノ考案ニ努メ業者ノ參考トシ以ツテ指導開發ノ資ニ供シツ、アリ本年度試験セル主ナルモノ次ノ如シ

一、變リ色上布緋

本縣ノ絣上布ハ白絣、紺絣及納戸絣ノ程度ニシテ新規地色ニツキ研究スルノ必要アリ。本品ハ高

二、縞 上 布 尚ナル鯖鼠地色トシ柄相ニ留意シテ製織セリ優良ナル成績ヲ得大イニ好評ヲ博セリ。

紡績麻糸細物ヲ用ヒ力織機製織ニヨリ薩摩上布ノ近似品ヲ試織セリ。京坂市場ノ講評ヲ得各種ノ縞柄ト整理風相ニ希望ノ点アリ大イニ其ノ生産ヲ慫慂セラレタリ。

三 皺 入 絣

絣織ニ適良ナル縮地風ヲ用フル事必要ニシテ之レガ試織ヲ行ヘリ唯成ルベク小皺薄地ノモノニヨリ清涼ナル風味ヲ作ルヲ要ス。

四、麻 明 石 縮

麻糸及絹糸ノ交織縮ニヨリ清涼ナル高級縮ヲ得タリ。各種ノ利用ニ對シ頗ル有望ナルモノナリ。

五、座 布 團 地

座布團地トシテ新規地風ヲ得ベク試製セリ本品ハ末ダ稍雅味ニ欠クル所アルヲ以ッテ更ニ手紡ノ混織又ハ特殊縮糸等ノ利用ニヨリ考案ヲ志シツ、アリ。

六、座 布 團 カ バ ー 地

カバ ー 地ノ需要益々旺盛ヲ極メツ、アリテ高級品トシテハ當地方ノ產品需要多シ格安物トシテハ金巾地ヲ利用スル程度ナルヲ以ッテ此種ノ適應品トシテ試験セリ。

(一) 變リ色上布絣

設 計

原 料

經 系 亞麻一〇〇番晒
糊 付 ナシ
緯 系 地糸ラミー一二〇番絣ラミー一〇〇番

密 度

箴 緯 系 四一纏間六〇四羽 一羽二本入
一纏間二九本

織 上

長 幅 一一、七四米
四〇纏

仕 上

工 程 重量 四一二瓦
ビスマーセライズ仕上

長 幅 一一、三六米
三六、三六纏
四〇五瓦

(二) 薩摩上布試験

設 計

原 料

經 系 亞麻百六十番
糊 付 一本糊付(不溶性)
緯 系 ラミー百二十番

密 度

箴 緯 系 一纏十九羽

織 上

長 幅 一纏三一、六本
一一、二六米

仕 上

工 程 重量 三七纏
四七五瓦
サツマ上布仕上

仕上	重量	九四五瓦
工程	長さ	ビスマーセライズ仕上
幅	長さ	一二、一米
重量	幅	五八、三三糎
	重量	九五六瓦

(六) 座布圍バカー地

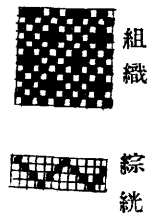
原料	設計	瓦斯六〇番双生
糊付	縹	縹糊付加工
緯糸	縹	綿糸一六番單糸(不溶性一本糊付)
箴	緯糸	六四、七七糎間地七〇四羽 一羽二本入、耳一〇羽 一羽三本入
織上	長さ	一六、六米
幅	長さ	六三、三糎
重量	長さ	一、三三二瓦
仕上	工程	生仕上
長さ	幅	一七、三七米
幅	重量	五七、二糎
重量	重量	一、二五二瓦

第八節 絹麻生平ノ新規品試験

絹麻生地ノ供給産地トシテ本縣ハ其主要ナル地位ニ立チ今ヤ盛夏着尺界ノ目標品トシテ冬物銘仙ニ對立スルノ地位ニ進ミタリト雖モ本品ニシテ漫然之レニ安ンズルガ如キアラバ何時カ又時好ノ倦怠ニ逢着スルナキヤ此ノ点ニ關シテハ斯業者タルモノ最モ深甚ノ考究ヲ要スル所ナルヲ慮フ本場ハ之等ニ付キ各種ノ試験ヲ行ヒツ、アリ。本年度試験品中左記各種ハ大ニ市場ノ好評ヲ得 直チニ多量ノ注文ニ接セルガ如キ絹麻織ノ前途トシテハ新規地風ノ工夫ニ一段ノ考慮ヲ望ンデ止マザル所ナリトス。

(一) 綾 地

原料	設計	絹麻八〇番生
糊附	縹	ナシ
緯糸	縹	縹糸ニ全ジ
箴	緯糸	四〇、五糎間四八〇羽 一羽二本入
密度	長さ	一糎間二二、一七本
織上	長さ	一一、三六米
幅	長さ	三九糎
重量	長さ	四七二瓦
仕上	工程	晒仕上
長さ	幅	一一、三六米
幅	重量	三六、七四糎
重量	重量	四三五瓦



設計

(二) 太糸高配及變り高配入

原料	設計	原料	設計
絹麻八〇番生	經系	絹麻八〇番生	經系
ナシ	糊付	ナシ	糊付
絹麻八〇番生、刺美四〇番生 二本合セ	緯系	絹麻八〇番生、刺美四〇番生 二本合セ	緯系
四〇、五浬間四八〇羽 一羽二本入	箴	四〇、五浬間四八〇羽 一羽二本入	箴
一浬間二二、一七本	長	一浬間二二、一七本	長
二三、二九米	幅	二三、二九米	幅
三九浬	重量	三九浬	重量
九一九瓦	工程	九一九瓦	工程
晒仕上	長	晒仕上	長
二三、三米	幅	二三、三米	幅
三六、三六浬	重量	三六、三六浬	重量
八二九瓦		八二九瓦	

(三) 壁高配入

原料	設計	原料	設計
絹麻八〇番生	經系	絹麻八〇番生	經系
ナシ	糊付	ナシ	糊付
絹麻八〇番、刺美四〇番生刺美一二〇番ノ壁燃糸	緯系	絹麻八〇番、刺美四〇番生刺美一二〇番ノ壁燃糸	緯系
四〇、五浬間四八〇羽 一羽二本入	箴	四〇、五浬間四八〇羽 一羽二本入	箴
一浬間二二、一七本	長	一浬間二二、一七本	長
一一、三六米	幅	一一、三六米	幅
三九浬	重量	三九浬	重量
四五〇瓦	工程	四五〇瓦	工程
晒仕上	長	晒仕上	長
一一、三六米	幅	一一、三六米	幅
三六、三六浬	重量	三六、三六浬	重量
四三一瓦		四三一瓦	

第九節

絹麻生平ノ製織能率ヲ向上セシムベキ各

細目ニ對スル試驗研究

夏期服飾界ニ於ケル絹麻ハ冬物ニ於ケル銘仙ノ如ク今ヤ流行ノ中心ヲナシツ、益々需要ヲ高メツ、アリ而シテ之レガ生産ハ實ニ本縣ヲ以ツテ最トシ大凡全產額ノ七割以上ヲ占ム。依ツテ之レガ品質ノ向上改良ト生産費ノ合理的低減ヲ期スルハ麻織ノ前途並ニ產地發展ノ爲最モ重要ナル問題ナリトス。元來本邦

織機界ニ於テハ本品ニ對スル專用的特殊機構ヲ具備スル織機ナク綿用織機ヲ以テ代用シツ、アルモ各該ニ就テハ尙ホ不滿ノ点ヲ有シ從ツテ種々ナル点ニ改良工夫ヲ要スベキ部分少ナカラズ、依テ是等ノ諸点ニ付キ各種ノ工夫研究ヲ行ヒ實地的比較製織試驗ヲナシ各部ノ影響ト利害得失ヲ調査シ當業者ノ生産能率ノ増進ト品質向上ノ資ニ供セリ。其概要次ノ如シ

- 第一 ラミー生平製織ニ對スル改良事項
- 第二 經糸ノ切斷ヲ招クベキ原因ノ調査
- 第三 織疵ヲ生ズル原因一班
- 第四 織付ノ際ノ注意一班
- 第五 ラミー生平製織ニ於ケル停止回数時間及能率

(一) 原糸ニ吸濕性圓滑味ヲ附與スル事

ラミー加工糸ハ相當硬直ト成レルヲ以ツテ製織上經緯糸共ニ柔軟圓滑味ヲ附與シ製織中ノ經糸切斷及ビ緯糸ノ解レヲ良好ナラシメントセリ。其製織成績ハ此加工ヲ施サバルモノニ比シ相當優秀ナル結果ヲ得タリ然レ共加工方法度合惡シキ場合ハ却ツテ毛羽ヲ生ズル虞アリ。柔軟劑中原糸ニ圓滑味ヲ與フルモノ尤モ成績良好ナリ。蠟棒ノ如キハ右ノ目的ニ添ヒ得可ク而シテ尤モ簡單ナル方法ノ一ツナリ。

緯糸ニ柔軟味及ビ圓滑味ヲ附與スル事ハ織耳ヲ整ワシメ、或ハ緯糸ノ切斷ヲ防グ等效果甚ダ多シ。

(二) 糸 結 び

經糸ノ切斷原因中ニハ往々紡績會社ニ於ケル糸結ビ不完全ナル爲製織中解クル事アリ。是ハ麻糸ノ硬

直性ナル結果ニシテ其結ビ目ノ縮メ方惡シキ爲ナリ。結ビ糸ノ端ノ長サハ一分以内トシテ切斷シ指ニテヒネリ柔ニ成シ置ク事、尙尤モ良好ナル結ビ方ハ機結ビナリ。麻糸ノ如キ硬キモノニ於テ特ニ必要ナリ。

(三) 整 經

織幅一六吋四分ノ一ノ場合整經巾ハ一八吋四分ノ三ヲ適度トス右ノ程度ニ於ケル整經巾尤モ結果良シ此ノ程度ヨリ廣クスル時ハ耳糸ノ擰擦毛羽立ヲ多クス。整經箠ハ一羽二本入レトスル事最モ簡易ナリ元來一本入レヲ理想トスルモ斯クテハ箠密度増大スル爲經糸ヲ擰擦シ毛羽ヲ生ズル虞レアリ。而シテ三本乃至四本通入スル事ハ糸ノ重ナリ又ハ捩ミ合ヲ生ジテ糸筋ヲ亂シ製織ニ際シ「綾ヅマリ」ヲ來ス原因トナル

經糸卷返シハ出來得ル限リ軟カク卷ク事ヲ理想トシ餘分ノ緊張ヲ加ヘザル事、而シテ其ノ卷方ヲ綾目卷トナス事良好ナリ。尙前記整經幅ヲ擴ゲタル結果經糸ノ密接ヨリ生ズル毛羽立糸切レヲ防グト共ニ比較的「ビーム」ノ直經ヲ細クシテ多量ノ足數ヲ卷ク事ヲ得

(四) 「シャットル」ト其緯糸抱容量

普通織機ニ適應セル「シャットル」ヲヨリ以上大ナル物ニ換ヘ是ヲ使用セントスル者アルモ斯クテハ開口裝置ヲ擴大スルヲ要シ是レガ爲經糸ノ緊張度ヲ高メ切斷ノ原因ヲ多カラシム。故ニ杼ハ成可ク其形狀大ナルモノヲ避ケ而シテ其ノ内部ヲ擴ゲ以ツテ緯糸ノ抱容量ヲ増サシメル事得策ナリ。此ノ方法ニヨル普通「シャットル」ノ内部ヲエグリタルモノヲ使用セルニ木管ヲ延長スル事ヲ得緯糸量約二割ヲ増卷セリ。一人ニテ數台運轉セル場合ニ管替ヘノ時間ヲ省キ得ルガ故ニ相當ノ好結果アリト認ム。

(五) 經糸停止裝置ノ研究

ラミー生平ノ製織上尤モ戒心可キハ織疵ノ点ニシテ斯ル織物ニハ經糸停止裝置ヲ使用スル事緊要ナリ

而シテ是ガ採用ニヨリ「職工ノ受持機台數ヲ増シ」製品ハ優良品ヲ得ル」ト共ニ「工手ノ疲勞ヲ少ナカラシム」効果アリ。而シテ經糸停止裝置ハ左記ノ事項ニ注意シ撰定實施スルコト必要ナリ。

イ、ドロツバーハ糸ノ通入ノ場所其他糸ノ摩擦スル所ハ特ニ磨キアルモノヲ選定スル事。

ロ、經糸切斷ノ個所ヲ容易ニ探シ得ルモノ。

ハ、機掛ケ其他ニ際シ取扱簡單ナルモノ。

ニ、一杼運動毎ニ敏活ナル働キヲ成スモノ。

ホ、取付位置ハ成可ケ綜統ノ近クニ取付得ルモノ。

ヘ、ドロツバーハ時々磨ク事。

ト、「エボタロー」ノ如キ圓滑劑ヲドロツバーニ塗附ス事モ亦効果アリ。

(六) 綜統及其枚數

綜統ハ普通三〇號程度ノモノニテ長サ一〇吋四分ノ一位ノモノ尤モ使用ニ便ナリ「メール」ノ天地ハ左圖ノ如キモノヲ撰定スル事

メールノ圖



メール天地圓味アルモノ良好糸節、結び目等容易ニ通過ス



メールニ圓味ヲ持タザルモノハ節等ノ通過ヲ妨ゲ幾多ノ事故發生原因ヲ作ル

尙使用綜統枚數ハ四枚ヲ用フル事尤モ良シ通常「ダブルシエット」ト稱シテ一枚ノ杼ニテ二枚ヲ兼スルモノアリ然レ共單ナル二枚ニテハ綜統メール近接シ摩擦多ク經糸切斷ノ原因トナル。

(七) 回轉數ノ適度及ビ變更度

織機回轉數ハ夏季溫濕度ノ高キ時季ニ於テハ増大シ冬季ノ如ク低溫乾季ニアリテハ減少スル事肝要ナリ。即チ五、六、七、八、九月迄ハ増大シ十、十一、十二、一、二、三、四月ハ減少スル事。但シ其年ノ時候ニヨリ參酌スル事ハ勿論ナリ。

回轉數ノ適度ハ「使用原料」「工手ノ技術」「機械ノ構造」等ノ如何ニヨリテ多少差異アレ共、大体完全ナル鐵製織機ニアリテハ好時季ニテ百九十乃至二百回他季ニアリテハ一乃至二割ノ減轉率ヲ見テ適當ナリトス。

(八) 溫濕度ノ影響

溫度並ニ濕度ノ能率ニ及ス影響甚大ナル結果各工場ニ在リテハ多ク噴霧機其他是ニ適フ可キ施設ヲ見ルモ一般ニ濕度ノパーセントヲ高ムル事ヲノミ念トスル傾向アリ。元來ラミー製織ニ對シテ尤モ製織能率ヲ高ム可キ季節ハ一年中六月七月頃ヲ最良好トス。而シテ是等ト全様ナル成績ヲ他ノ時季ニ揚ゲントスルモ現今ノ工場ニ於テ行ル、程度ノ施設ハ到底六、七月頃ト全様ナル溫濕度ノ條件ヲ伴フシメ得ザルヲ以テ成可ク是ニ準ジ得可キ合理的方法ヲ採ル必要アリ。茲ニ於テ最モ注意ス可キハ水蒸氣ノ含有量ニシテ製織能率ヲ高ム可キ原因ノ多クハ溫度並ニ濕度ノ適度ナリ。

例ヘバ濕度ノパーセントノミ大ナリトスルモ溫度低キ場合ハ大氣中ノ水蒸氣ノ含有量ハ溫度高キ場合ノ同パーセントト比較シハルカニ少キモノナリ左ニ其ノ例ヲ揚グ。

乾球寒暖計示度 (華氏)	100	70	40
--------------	-----	----	----

湿度	バーセント		
空氣中ニ含マル、水蒸氣量ノ割合	一五・九	六・七	五・二

斯ノ如ク各温度ヨリ見タル湿度ノバーセント同様ナルモ其含有量ニ於テ甚ダシキ差異ヲ見ルヲ以テ湿度ノバーセントノミヲ見ルハ誤レルモノト言フ可ク同時ニ温度ニ對スル注意ヲモ怠ラザル事肝要ナリ左ニ表記スルハ當場昨年ノ夏季ノ濕湿度並空氣中ノ水蒸氣含有量ニシテ併セテ十二月中旬ノ狀態ノ一部ヲモ示セリ。

	五月平均		六月平均		七月平均		三月中旬	
	午後	午前	午後	午前	午後	午前	午後	午前
乾球示度(華氏)	六二	六二	六六	六七	七三	七三	五二	五二
濕度(%)	七六	七四・五	七三	七〇	七八	六九	八六	八〇
空氣中水蒸氣量割合	四・六	五・六	五・三	六・二	八・四	八・二	三・二	三・三

尙冬季工場ハ前述ノ如ク噴霧器並ニ暖房等ノ施設ニヨリ能率ヲ高ムルト共ニ工場内ノ空氣ト外氣ヲ遮斷シ成可ク空氣ノ動搖ヲ防グ事必要ナリ。
尙又乾燥烈シキ場合ハ機械ニ吸濕裝置ノ取付ケ其他糊劑等ノ加工又可ナリ。

第二 經系切斷ヲ招ク可キ原因ノ調査

ラミール系ハ他種原系ニ比シ其製織ニ當リ經系ノ切斷スル程度頗ル多シ斯、ル原因ハ纖維ノ性質ニ依ル事モアレド多クハ類節其他ノ紡績上ヨリ來ル惡結果、並ニ糊附加工ノ適否ニ依ル事モ多シ今左ニ切斷原因ヲ有スル原系並ニ製織工程中ノ惡化ノ狀態ヲ圖示セン。

主ナル糸切斷原因ノ圖

市販加工糸外見

上欄ノ原糸ハ製織中本欄ノ形トナリ製織ノ害ヲナス

糸結び目及び端シ糸ハ一時糊ニテ押ヘラル

糊ノ脱落ニヨリ結び目現レ附近ノ糸ヲ切斷ス
長サ三分位上モアリ

糸屑ガ糊ニテ附着セルモノ

製織中ニ糸屑ガ解ケ經糸ニ輪狀トナリテ纏ヒ付キ切斷ス

原料ノ大節及び糸屑或ハ結び糸ノ端ガ糊ニテ固マレルモノ

殆ンド解クル事ナク通過スルモ綜統ノール、箆等ニヨリ強ク引張ラレ切斷スル事多シ

糸節ガ糸ニ纏ヒ付キ糊ニテ固マレルモノ節ヲ解ケバ糸ガ分離シテ二ツニ分レル事アリ

必ず解ケテ附近經糸ノ切斷原因トナル

紡績ムラニテ糸ノ細キ部分

開口ノ際糸ノ緊張ニヨリ切斷ス

製織工場ニ於テ糸繰リ其他ノ場合ニ結ベルモノ一ツハ太ク剛ク一ツハ結び目緩シ

製織中他糸ヲ引掛クル事アリ
緩キ結び糸ハ解クル事アリ

糸結び小ナルモ結び目太ク硬シ機結びナラザルモノ多シ

他糸ヲ害スル事アリ自他共ニ切斷ス。尙箆目綜統ノ通過惡シキ事アリ

原糸ノ糊付加工不充分ニシテ夥シク毛羽ヲ生ゼルモノアリ或ハ又腐敗セル糊ヲ用ヒタル結果モアリ

製織中次第ニ毛羽多ク生ジ遂ニハ切斷ス

右ノ如キ結果ハ之ヲ紡績會社及ブ各關係方面ニ示シ以テ其改善ノ急務タルヲ説ケリ。
尙是ヲ工場ニ於テ除去センニハ「クリヤラ！ガイド」ノ如キモノニヨリ繰返し中節取リヲ行フカ或ハ
整經中目立チタル節糸毛羽糸ヲ除去スル事ニヨリ製織成績ヲ著シク優良ナラシムルコトヲ得

第三 織疵ヲ生ズル原因一斑

(一) 織 段

織段ハ「織機ノ送出シ装置ノ不完全ナルモノ」「巻取運動ノ調子悪キモノ」等ヨリ生ズル事尤モ多キヲ
以ツテ常ニ樞要部ヲ注意シ給油其他掃除等ヲ怠タラザル事肝要ナリ
例ヘバ送り出シ運動ノ積極的ナル機械「豊田式、鈴木式」等ハ各部運動ガ輕快圓滑ニ働キ居ルヤ否ヤ
消極的ニ送り出ス機械「野上式」等ニアリテハ重錘ガ適當ナリヤ否ヤ又ハ「ビーム」ノ心ノ歪ミナキ
ヤ重錘吊リ鎖ノ接觸面正シキヤヲ檢スル様注意スル事必要ナリ。又巻取り裝置ガ完全ニ一齒宛送り居
ルヤ各組合セ齒車ノ嚙合ヒノ適否等ヲ詳細ニ檢査スリ必要アリ。尙回轉班多キ時ハ往々織段作り杼投
運動ニ惡結果ヲ來ス。

(二) 耳 疵

「ビーム」ノ際巻方ニ於テ耳糸ニ高低ヲ生ジタル場合」「木管ノ巻方不同ノ場合」即チ重錘ノ輕重或
ハ綾振等不適ノ結果製織ニ際シ緯糸ノ解ニ不同ヲ來タシ耳組織ノ均一ヲ缺ク「節多キ糸或ハ不良結目
多キ糸ヲ使用セル時」斯ル場合ハ節其他結目等ニ於テ緯糸ガ解グル、際引掛リ「耳引ケ」或ハ緯糸
切斷ノ原因トナル「經糸ノ張力強弱ニ過グル場合」「杼ノ糸口惡シキ場合」「不當ニ毛皮ヲ貼リタル場合
「投杼ノ運動強キ場合」右ノ如キハ何レモ均整ナル織耳ヲ得ラレズ。

(三) 經糸切斷ニヨル疵

「冬季ノ溫濕度低下セル時期ハ一本ノ切斷糸ヨリ數本切斷ヲ招來スル事多シ」斯ノ如キ場合ハ鋭敏ナ

ル經糸切斷停止裝置ノ使用ヲ要ス。「開口運動ニ於テ其開口ノ不同或ハ過大ナル場合」開口運動ノ二
「ビツク」即チ一循環中ニ綜統ノ釣リ方惡シキ爲大、小二様ノ開口ヲ作ル時ハ其ノ大ナル開口ノ場合經
糸ノ張力強ク爲ニ切斷ス。又何レノ場合モ開口過大ナル時ハ切斷多シ。普通開口ノ大キサハ「シャット
ルレース」ニ於テ使用「シャットル」ノ高サニ十六分ノ一乃至八分ノ一吋ヲ加ヘタル程度ニテ可ナリ
「經糸停止裝置不完全ナル場合」經糸切斷後二三回ノ投杼運動ヲ成ス。時ハ切斷糸ハ他糸ニ搦リ數本ノ
切斷ヲ招ク「節多キ糸毛羽多キ糸」節ハ綜統メーニ於テ引掛リ毛羽多キ糸ハ加工不充分ヨリ
來ルモノニシテ他糸ニ搦マリ各々切斷ス。「余リニ濕氣多キ場合」製織中毛羽ヲ誘發シ切斷經引ケスク
キ等ヲ生ズ。

(四) 經糸ノ引ケ疵

最モ多キハ「ビーム」上ヨリ綾棒ニ至ル間ノ糸筋ガ節又ハ緩ミ糸等ノタメニ互ヒニ搦ミ合ヒテ綾「ヅ
マリ」ヲ生ジ數杼製織ヲ持續シテ然ル後自然ニ解ケ或ハ工手ニヨリテ解カレタル場合ニシテ經糸ハ切
斷セザルモ綾ツマリノ場所ハ布面ノ均一ヲ缺キ整理後モ明カニ疵ヲ殘ス。使用綾棒ヲ可成リ太キモノ
ヲ使用スル事ニヨリ或程度迄ノ綾ヅマリヲ除キ得。尙開口中ニ係ラズ節糸毛羽糸其他屑糸等ノ綜統前
後ニ於テ搦マルコトアリ。斯カル場合モ亦經糸引ケヲ生ズ。整經セル「ビーム」ノ經糸面ニ凹凸アル
時ハ織布ニ一條ノ經引ケ生ズル事アリ。

(五) 杼 間

杼間ハ緯糸ノ切斷セル場合「ウエフトホーク」ノ働キ不完全ニシテ停止セズシテ再ビ緯糸ノ製織セラ
ル、時或ハ「ホーク」反對側ニシャットルノ走ル時切斷シ再ビホーク側ニ走ル時緯糸ガ織リ込マル、
場合生ズルモノナリ。又織合セノ際工手不注意ニヨリ杼間ヲ生ズ

第四 織附ノ際ノ注意一斑

- 一、織機各部ノ掃除及ビ注油ノ事
- 二、箴ノ前進極度ト綜統トノ間ハ成可ク近寄セル事
- 三、機掛ニ際シテハ糸ヲ切斷セザル様特ニ注意ヲ用フル事此際ハ多ク糸筋ヲ亂シ織終迄支障ヲ來ス
- 四、織前カシツケハ何レノ部分モ一定ノ張ヲ保タムル事
- 五、杼道ハ正シク杼箱ト直線トナス事
- 六、開口ハ成可ク小サク尙前後綜統共ニ同一大キサト成ス事
- 七、織始メニビーム上ヨリ綾竹迄ノ糸筋ヲ正ス事然ラザレバ「綾ヅマリ」ヲ生ジ織終リ迄惡影響ヲ及ボス。

次ニ上記各項ニ亘ル注意事項及研究要項ニヨリ實地生産試験ヲ行ヒ製織停止回数及其總時間ヲ表シ而シテ其ノ織上長サト製織能率ノパーセントヲ表示スル事次ノ如シ。

ラミー生平製織ニ於ケル停止回数時間及能率

比較細目	綾 ツ マ リ	節 モ ツ レ	經 糸 切 斷	緯 糸 切 斷	緯 糸 補 充	溫 濕 度	綜 統 棒 數	節 取	柔軟 加工	一回 分 傳 間 數	繰 上 高	能 率	記 號
回 轉 數 ヨ リ 見 ル	3 回 時 分 秒 3.31	4 回 時 分 秒 3.38	52 回 時 分 秒 1.22.00	8 回 時 分 秒 4.25	60 回 時 分 秒 6.06	62°-72%	4	ナ ス	ナ ス	187	46.5 ^{ヤル}	84%	ヘ
	6 回 時 分 秒 2.17	14 回 時 分 秒 5.00	70 回 時 分 秒 53.50	10 回 時 分 秒 7.39	70 回 時 分 秒 15.52	80°-66%	2	ナ ス	ナ ス	210	50	80%	イ
	3 回 時 分 秒 2.01	6 回 時 分 秒 2.10	62 回 時 分 秒 2.17.08	8 回 時 分 秒 3.20	58 回 時 分 秒 10.08	53°-72%	4	ナ ス	ナ ス	210	45	72%	チ
柔 軟 加 工 ヨ リ 見 ル	4 回 時 分 秒 39	20 回 時 分 秒 2.57	87 回 時 分 秒 1.31.00	5 回 時 分 秒 1.06	62 回 時 分 秒 4.37	64°-77%	4	ナ サズ	ナ サズ	187	43	77.5%	ト
	5 回 時 分 秒 1.25	11 回 時 分 秒 2.50	67 回 時 分 秒 1.10.12	5 回 時 分 秒 2.30	50 回 時 分 秒 5.12	64°-68%	4	ナ サズ	ナ ス	187	43	77.5%	ホ
溫 濕 度 ヨ リ 見 ル	6 回 時 分 秒 2.17	14 回 時 分 秒 5.00	70 回 時 分 秒 53.50	10 回 時 分 秒 7.39	70 回 時 分 秒 15.52	85°-66%	2	ナ ス	ナ ス	187	50	80%	イ
	3 回 時 分 秒 2.01	6 回 時 分 秒 2.10	62 回 時 分 秒 2.17.08	8 回 時 分 秒 3.20	58 回 時 分 秒 10.08	53°-72%	4	ナ ス	ナ ス	187	45	72%	チ
綜 統 數 ヨ リ 見 ル	5 回 時 分 秒 1.25	11 回 時 分 秒 2.50	67 回 時 分 秒 1.10.12	5 回 時 分 秒 2.30	50 回 時 分 秒 5.12	64°-68%	4	ナ サズ	ナ ス	187	43	77.5%	ホ
	9 回 時 分 秒 1.52	7 回 時 分 秒 2.23	80 回 時 分 秒 1.06.20	10 回 時 分 秒 5.08	58 回 時 分 秒 6.19	62°-72%	4	ナ サズ	ナ ス	187	47	84.6%	ニ
	8 回 時 分 秒 1.44	10 回 時 分 秒 3.08	87 回 時 分 秒 1.34.50	9 回 時 分 秒 4.28	51 回 時 分 秒 4.51	73°-78%	2	ナ サズ	ナ ス	187	45	81%	ハ
	6 回 時 分 秒 1.10	15 回 時 分 秒 5.23	102 回 時 分 秒 1.17.12	9 回 時 分 秒 3.40	56 回 時 分 秒 8.30	73°-77%	2	ナ サズ	ナ ス	187	46	83.6%	ロ
節 取 ヨ リ 見 ル	3 回 時 分 秒 31.00	4 回 時 分 秒 3.38	52 回 時 分 秒 1.22.00	8 回 時 分 秒 4.25	60 回 時 分 秒 6.06	62°-72%	4	ナ ス	ナ ス	187	46.5	84%	ヘ
	5 回 時 分 秒 1.25	11 回 時 分 秒 2.50	67 回 時 分 秒 1.10.12	5 回 時 分 秒 2.30	50 回 時 分 秒 5.12	64°-68%	4	ナ サズ	ナ ス	187	43	77.5%	ホ

本表ハ作業時間10時間ニ對スル數ヲ示ス

第十節 農村副業紡織ノ獎勵及講習ト實地指導

本縣產、麻布ハ古來農家ノ副業トシテ發達シ縣下重要物產トシテ全國ニ喧傳セラル、ニ至リ、白無地、
紺織、縞物、座布圍地、蚊帳等各種ノ製產ヲ見ルニ至リシガ業界ノ進歩ト共ニ先ヅ蚊帳地ハ動力機ニヨ
リ工場組織トナリ次第座布圍地ニ白無地ノ加キ今ヤ工場の工業ニ非レバ經營不可能トナリ又之レニ依而
發達ヲ期シ得ルノ狀態トナレリ。從而農村各種ノ副業萎靡シ經濟界ノ不況ト相俟ツテ今ヤ上下ヲ通ジ農
村經濟ノ振興ニ焦慮研究ヲ傾頭シツ、アルノ現況ナリトス。然ルニ近江麻布紺織ハ綿糸ノ柄合組立ノ關
係ト動力機ニ據リ能ハザルモノニシテ手機ニヨリテ生産スルノ必要アリ。而シテ本品ハ逐年本場ノ主唱
セル細系優良柄ノ生産ニヨリ近年甦生の名聲ヲ掲ゲ業界不況ナル今日生産ノ不足ニ惱ミツ、アルハ洵ニ
喜ブベシ故ヲ以ツテ本場ハ之レガ指導普及ニ關シ各種ノ努力ヲ拂ヒ麻布組合ト協力シテ本場ニ講習會ヲ
開催シ又地方町村當局ト共同シテ集合的傳習所ヲ設ケ生産ノ増加ト副業ノ普及ニ努メ良好ナル成績ヲ收
メツ、アリ。尙引續キ各村落ニ遍カシメントス
本年度傳習生ハ別項ニ之レヲ掲グ

第十一節 紺織準備工程ニ關スル試驗

麻紺織ニ就テハ前年ニ於テ古來ノ下機ヨリ是レヲ高機手機ニ改良シ生産率ノ増大ト製織技術ノ修得ヲ容
易ナラシメ漸ク全般的普及ヲ見ルニ至リタルモ其準備工程タル紺卷キ其ノ他下拵ヒ方法ニアリテハ一部
、今尙舊來ノ「サミトリ」ト稱スル不生産的ノ方法ニ依モノ多シ。而シテ紺織ニ就テハ前項記載ノ如ク漸
次優良紺ノ生産ヲ必要トシ從ツテ柄組ノ緻密ナル且ツ精巧ナル下拵ヘニヨリ以ツテ製織能率ノ向上ヲ計
ル事ヲ必要トスルニ至レリ。是レニ鑑ミ本場ハ尾洲方面ニ行ハル、ガ如キ經、紺糸ノ單獨ナル「箱卷キ」

即チ地經綳系ヲ分離セル二重ビーム法ニ依ル整經法ヲ實驗セリ。而シテ此ノ方法ニヨル時ハ卷キ方容易ニシテ且ツ場所モ一定ノ所ヲ要セズ製織亦容易ナルヲ確メタルヲ以ツテ一般希望者ヲ集メ「箱卷法並ニ製織法」ノ講習會ヲ試ミタリ尙此ノ方法ニ要スル機臺ハ現今使用ノ高機ニ一部改造ヲ行フカ或ハ尾洲地方ニ於ケルガ如キ間丁長キ機臺ヲ使用スル事可ナレ共尾洲地方ノ高機ハ機臺面積大ニシテ尙他ニ不便ナル点アル爲メ是ニ改良ヲ加ヘ利用ノ範圍ヲ便ナラシムル様ニシ使用スル事トセリ。今「箱卷法」ニスル準備工程其他ヲ表示セバ次ノ如シ

原糸
地糸(經) 綿糸………紵糊
綳糸(緯) 麻糸………一本加工
綳糸(經) 紵糊
綳糸(緯) 紵糊

地糸ノ整經 機械整經 間丁短カキ機臺ニテモ綾下リ良好
手整經 綾竹ヲ時々下ゲル要アリ間丁長キ方ヨシ

經系綳拵エ 整經 機械整經 張力均一裝置使用
手整經 ナ

染色 板(ロール、捺染、櫛押シ) 蒸シ 染拵括リ(紐狀染拵系ヲ) 糊附(緊張乾燥) 箱卷
綳拵拵卷(紐狀綳系ニ燃ノカ、ラザル様注意)

箱卷工程 片箴通シ(箴羽ノ片方(天)ノ固定セザルモノ) 所要ノ綳ノ通り數ニ分ツ
荒箴通シ(紐狀綳ヲ五—七分割ス) 所要ノ綳ノ通り數ニ分ツ
綾棒入レ(同) 上更ニ細カニ分割ス

卷返シ 箱拵ニ卷取ル(柄合セハ手及機械取付ノ調節器ニテ)

緯糸 手整經 染色 板(ロール捺染、櫛押シ) 蒸シ 糊附(薄糊) 綿糸 乾燥
緯糸 縮メ 糊附(薄糊) 亞麻 乾燥
緯糸 縮メ 糊附(薄糊) 亞麻 乾燥

機掛ケ 通綜通箴 地經系全部 此ノ場合無地 緯糸ノセ

緯糸ノミニテ柄ヲ作ル 經系綳ノ割込必要ナル綳系ヲ地糸ト結付ケル

經地糸ヲ切リテ結び變ヘル 製織

本法ニヨリ製織スル時ハ柄崩レ等少ナクシテ而モ細密ナル柄合ノ製織ニ適シ成績誠ニ良好ナリ。

第十二節 質擬應答並ニ件數及實地指導

(一) 質擬應答ノ主ナルモノ

原糸布強伸力檢定ニ關シ	九件
工場設計ニ關シ	十一件
織機運轉ニ關シ(實地指導ヲモ含ム)	二十四件
新規織物ニ關シ(織物設計ヲモ含ム)	十七件
人絹利用織物ニ關シ	七件
綳織物ニ關シ	十六件
ハンカチーフ織物ニ關シ	六件
準備機及整經ニ關シ(實地指導ヲモ含ム)	二十一件
諸器具注文ニ關シ	四件

燃系ニ關シ	八
糊付加工ニ關シ(實地指導ヲモ含ム)	十四
一般麻織物ニ關シ	十九
經捺染着尺地	三
刺美生平	八
絹紡夏夜具裏地	一
變リモスリン着尺地 (商品)	二
人絹蚊帳地	三
ラミー兒服地 (商品)	二
綿座布團カパー地	二
縮座布團地	五
履物用裏地	三
綿テーパー掛地	五
ラミー變リ組織ワキシャツ地 (商品)	三
トブラルコ滋賀絹ワキシャツ地 (商品)	二
絹麻交縮 (商品)	二
絹麻變リ生平 (商品)	三
計	二〇〇件

第二章 整理部

第一節 絹麻縮優良整理試驗

盛夏用高級襯衣地トシテ瀟洒ナル風相ト地風ノ美化「シボ」ノ配列等ハ整理ノ工程及順序按配ニ起因スルモノ多大ナルヲ思ヒ本試驗ヲ行ヒタリ。結果良好ナルモノ概略ヲ舉グレバ次ノ如シ。

第一方法

瓦斯燒。籠卷「シボ取り」。精練。晒。張干燥(溫室内)。幅出(手張)。

第二方法

瓦斯燒。糊拔「シボ取り」。精練。晒。天日干燥。幅出(機械)。

第三方法

瓦斯燒。籠卷「シボ取り」(第一方法)。精練。晒。天日張干燥(第二方法)。幅出(第二方法)。

第一方法中籠卷ノ方法ニヨル「シボ」ハ配列及連續等整然タルモ溫室内ニテノ張干燥並ニ手張リニヨル幅出等ハ長時間ヲ要スル爲經濟並ニ能率上面白カラズ

第二方法中「揉ミシボ」張シボ」ノ二方法ハ高級品ノ加工トシテハ堅「シボ」ノ中斷ヲ生ジ面白カラズ
第三方法ハ第一、第二ノ方法ヲ折衷セシモノニテ良好ナル結果ヲ得タリ。

第二節 麻織整理糊料及工程ニ關スル試驗

麻各種織物ニ觸感光澤並ニ涼味アル風相等ヲ具備セシメ益々麻織ノ純性ヲ發揮セシメ品質ノ向上ヲ謀ルベク糊料及藥品並ニ加工方法ヲ按配シ本試驗ヲ行ヒタリ。各試驗ノ結果良好ナルモノヲ舉グレバ次ノ如

シ

A 高級麻洋服地

精練。乾燥。瓦斯焼。吸濕(浸透劑)ビスマーセライズ精練。晒。ウオーターマングル。糊乾燥。ビートリング。幅出(チッキング)。ペーパーカレンダー

B 麻手巾地

精練。瓦斯焼。精練。晒。ウオーターマングル。乾燥。ビートリング。幅出(チッキング)。ペーパーカレンダー

C 麻着尺地

瓦斯焼。吸濕。ビスマーセライズ。酸通。乾燥。幅出

D 麻襯衣地

瓦斯焼。水通シロール巻。揚柳。「シボ取」精練。晒。張乾燥。幅出
各機ノ操作時間。壓搾。蒸熱及糊料藥品等ノ度合ハ織物ノ種類ニ依リ加減スルヲ要ス

第三節 綿及麻ボイル地整理試験

湖西高島郡地方ノ所産ノ綿ボイル地ハ本場指導ニヨリ益々其聲價ヲ揚ゲツ、アルガ之レガ整理モ亦一段ノ研鑽ヲ積ミ輕快ニシテ涼味アル擬麻風仕上加工ヲ施シ商品トシテ益々好評ヲ博シツ、アリ今前年度ヨリ繼續研究試験ヲ重ネタル結果一見柔味ニシテ充分ノ觸感ヲ有シ優良ナル風相ヲ得其概要左ノ如シ。

一、普通整理加工

瓦斯焼。吸濕加工。ビーマーセライズ加工。糊付加工仕上

一、特殊整理加工

普通整理加工ト異ナル点ハ吸濕ニ浸透劑ベネトールヲ使用スル点ト仕上ニ於テ擬麻加工ヲ施ス点トニシテ結果良好ナリ

第四節 織布エンボツシング整理ニ關スル試験

近時夏向織物ハ組織、地風共ニ急激ナル嗜好ノ變化ヲ來シ一般ニ立体的風相ヲ好ム向多シ。依ツテ之レガ加工法ヲ研究シ地方織物ニ應用スベク本試験ヲ行ヘリ。成績優良ナルモノヲ舉グレバ次ノ如シ
供試品本場機織部試織品

一、エンボツシングクレープ地

經系 瓦斯系 一〇〇番

緯系 A全 上 一〇〇番 一米二、〇〇〇加燃

B全 上 四〇番 一米一、五〇〇加燃

織上幅 三八吋

仕上幅 二九吋

工程 瓦斯焼。水通ロール巻。エンボツシング。「シボ」取り。晒。糊付乾燥。幅出

水通シニ際シ加燃系ノ收縮セザル様急速度ニテ「ロール」ニ堅ク巻付ケ「エンボツシング」加工ニ移ス

「エンボツシング」ロール上下共鐵製(一時一八條)ニシテ蒸氣ニテ加熱シ壓搾ニヨリ織布ニ印捺ス之

レヲ更ニ「シボ」取り晒上ゲ糊付加工ノ上仕上ゲタルモノ優良ナル成績ヲ得タリ。加工中特ニ研究ヲ要

スル点ハ一、水通シ「ロール」巻。二、蒸熱ノ度合。三、「ロール」壓搾程度等ナリ。

二、雲井 紺

經系 瓦斯 八〇番

緯地糸 綿 四〇番 一米六〇〇加撚
緯絳糸 全 四〇番
織上幅 鯨一尺〇七分
仕上幅 全 九寸三分
工程 瓦斯焼。霧吹。エンボツシングルール（上鐵製下バー）糊拔「シボ」取り。糊付干燥。
幅出シ
右ノ工程ヲ按配シ仕上ゲタルモノ優良ナル結果ヲ得タリ

第五節 質擬應答ノ主ナル事項ト其件數

麻ワイシャツ地整理ニツキ	五	件
加工綿糸ハンカチーフ地整理ニツキ	一	件
人絹綿交織整理ニツキ	三	件
人絹織整理ニツキ	六	件
朱子帶地裏糊及整理ニツキ	四	件
綿麻交織縮整理ニツキ	三	件
整理糊料鑑識方法ニツキ	一〇	件
廣幅着尺。綿ボイル整理ニツキ	三	件
苛性曹達溶解並ニ濃度ニツキ	一	件
防水劑ニツキ	二	件
輸出帽子地整理ニツキ	七	件
平。縮座布圍地並ニ同カバー地整理ニツキ		

經系捺染風呂敷地整理ニツキ	三	件
布疊機械ニツキ	一	件
バスケットローンウオーク地整理ニツキ	一	件
ゴロス整理ニツキ	一	件
綿蚊張並ニ蚊帳ノ縁地整理糊料ニツキ	六	件
着尺地整理ニツキ	六	件
沓下起毛整理ニツキ	一	件
生平整理ニツキ	一	件
布擬麻加工ニツキ	四	件
麻織物苛性整理ニツキ	二	件
計	六七	件

第六節 依頼試験ノ主ナル事項ト其件數

麻人絹 シャツ地整理試験	五	件
麻人絹 綿着尺地全	九	件
麻人絹 服地全	六	件
綿ボイル地全	一七	件
廣幅 滋賀絹トブラルコ全	二	件
廣幅 綿布全	四	件
廣幅 ドローンウオーク地全	二	件

人絹毛壁織	全	上
綿クレープ地	全	上
風呂敷地	全	上
蚊帳及縁地	全	上
ナブキン地	全	上
刺美帽子地	全	上
綿ボブリン地	全	上
絹麻友禪	全	上
カーテン地	全	上
エンブロイダー	全	上
座布團地	全	上
計		

第七節

紺 紺 白 座 白 生
布
無
團
縞 緋 地 地 緋 平

座布團カバ	鑄格	夜具	鑄子	雜着尺	緣地	法衣	綿布	麻シヤツ	風呂敷	麻手巾	人絹交織	エンブロイダ	綿朱子	服地	ナブキン	帶地	計
-------	----	----	----	-----	----	----	----	------	-----	-----	------	--------	-----	----	------	----	---

第三章 染 晒 部

第一節 籐蔓ノ簡易漂白試驗

本縣籐細工類ハ近年著シク進況ヲ示セリト雖モ從來其ノ原料晒蔓ハ全然他地方ヨリ移入シツ、アリ而シテ該晒蔓ノ白サ其他ガ直チニ製品ノ品位ヲ高下シ本業改發上至大ナル影響アルニ鑑ミ縣内ニ之レガ生蔓ノ漂白加工ヲ熱望スル業者多キヲ以ツテ本試驗ヲ行ヒ參考ニ資セントス。

一、精 練

次記割合ヨリ成ル精練浴ノ攝氏八〇—九〇度中ニ於テ約一—二時間操作後充分水洗稀鹽酸ニ通ジ更ニ充ク水洗シテ一旦干燥ス。

ペラボールニユウ 一〇瓦

ペネトール 五瓦

アンモニヤ水(一〇%) 一〇瓦

水 七五〇瓦

計 一、〇〇〇瓦

二、漂 白

右精練ヲ經タル材料ヲ次記割合浴中ニ入レ攝氏五〇—六〇度ニ於テ三時間尙其ノ儘湯煎上ニ、一夜間放置後引上ゲ水洗シテ次ニ一パーセント硫酸水中へ約十分間浸漬、後充分水洗干燥ス。

水 八八〇瓦

過酸化水素水(三〇パーセント) 一〇〇瓦

ペラボール ニユウ 五瓦

アンモニア水(一〇パーセント) 一〇瓦

磷酸曹 達 五瓦

計 一、〇〇〇瓦

第二節 麻布濃色絞り染試驗

當地方ニ於テ生産ノ首位ヲ占ムル絹麻地ハ主トシテ友禪又ハ絞り染等ヲ施シテ益々需要ヲ高メツ、アルモ絞り模様染出ニ當リ、生地硬キ爲メ、多數ノ絞皺ヲ生ジ特ニ濃色染ノ際種々面白カラヌ結果ヲ來スハ均シク業者ノ困惑スル處是等欠点ヲ一掃改良スベク本試驗ニ於テ特ニ水洗其他操作上ノ摩擦ニ對シ堅牢ナル染料ヲ選定シ一面染料ノ滲透吸着ヲ良好ナラシムベキ藥劑ヲ混用シテ紺、花色ノ如キ濃色染ニ對スル解決ヲ得爾來業者ニ指導シツ、アリ。

第三節 綿麻着尺地防水ニ關スル試驗

前年度雨傘用生地ノ防水加工ヲ研究シテ業者ヲ指導シ本年度亦地方綿麻着尺地ニ本加工ヲ應用シ染色當初ノ色相ヲ變褪セシムル事ナク所産盛夏用着尺地ニ對スル實用價值ノ特質ヲ一層向上發揮セシメントシ前年度ニ於テ供試セル「バラデューム」ノ如キ或ハ又「バラヒン」ヲ主材トスル「エモルヂオン」ヲ作リ夫々其ノ適量ヲ仕上糊中ニ混用シ良好ナル成果ヲ納メ業者ヲ指導ノ旁更ニ研究中ニアリ。

第四節 バット染料布染試驗

前年度來繼續研究セル本染色ハ絶体ノ堅牢度ヲ有シ現ニ一般業界ニ於テモ益々其ノ重要ナルヲ認メ而カモ其成果ヲ得ルニ相當困難ヲ感ズル處從而之ガ完成ハ懸テ本縣産業ニモ偉大ナル好果ヲ齎スベク曩ニ適切ナル機械施設或ヒハ染色準備過程ノ合理化等ヲ研究シ本年度相次デ染色方法ノ改良ニ、一段ノ力ヲ致シ、特ニ當地方夏夜具裏地ノ如キ最モ堅牢染色ヲ要望サル、向ヘ一大改革ヲ促シ以ツテ將來ヘノ利益ニ備ヘ得タリ。而シテ爾來業者間ニ益々該染色ノ普及應用サレツ、アルヲ喜ブモノナリ。

第五節 麻糸布ノ染料親和力増進ニ關スル試驗

麻糸布ハ概シテ染料ノ浸透親和染着力面白カラズ往々染班ヲ生ジ堅牢度モ亦充分ナラザル等染色上幾多ノ不便ヲ免レズ。依而本試驗ヲ行ヒ染料ノ吸着ヲ良好ナラシムベキ適切ナル手段ヲ講ゼントス。即チ種々基礎的試驗ヲ重ネタル結果、麻糸布染色ニ當リテハ豫メ原料ニ適當ナル媒染又ハ助染効果ニ役立ツベキ物質ノ處理加工ヲ絶体的必要ト認メ之ガ研究ヲ行ヘリ。

染料ニヨリテハ原料糸布特殊苛性處理或ハ染料ト親和吸着シ易キ糊劑ヲ以ツテ加工シ置ク事ニテ足ルモ尙ホ引續キ研究ヲ行ワントス。

第六節 麻蚊帳地大量漂白ニ關スル試驗

從來麻蚊帳地ノ精練漂白ハ多ク漬込式ニ依リ操作回数ノ繁雜ナル爲メ。布摺レ、目寄り、毛羽立ち、或ハ光澤ヲ害スル等製品品位ニ影響スル處尠カラズ且ツ相當ノ漂白時日ヲ要スル割合ニ、大量加工ニ適セザル等ノ不利アルヲ改良シ併セテ斯種製品ノ優良晒ノ實ヲ舉グベク努力シ、生地ハ可及的靜止ノ狀態ニ於テ適切ナル滲透劑、油脂溶解劑等其ノ精練劑トノ併用按配ヲ致シ凡テ藥液ノ循環裝置ヲ利用シ最モ簡便ニシテ同時ニ大量加工ニ適スル優良晒方法ヲ考究實驗シ當業者ニ獎勵指導ニ努メツ、アリ。

第七節 座布團地模様染出技工ニ關スル試驗

當地方夏座布團地ハ從來各地市場ニ活況ヲ呈シ來レルモ最近ノ流行ハ柄相並地風ニ於テ特殊ノ變化ヲ必要トスルニ至レリ依ツテ先年來系使組織地風ノ改良ニ努メ更ニ之ガ色相ノ研究特ニ自由ナル柄相ノ染出技工ニ關スル考案工夫ヲ必要トシ此ノ方面ノ試驗研究ヲ重ネタル結果新規柄相ノ染出ヲ最モ自由容易ナラシムルヲ得。業者ヲ指導スルト共ニ益々研究ヲ續ケ漸次本技工ヲシテ一般着尺麻布ニ及バントス。

第八節 麻布ノ晒工程改善ニ關スル試驗

麻織物ニ關シ最モ重要ナル本問題ニ對シテハ數年前ヨリ之ニ着手シ著シキ改良ヲ經テ逐年優良ナル成果ヲ納メ、既ニ業者ノ充ク實施スル處トナレルモ前年度ニ於テ特ニ深究セル基本的區劃試驗ノ成績ヲ考慮シテ本年度ハ麻布晒中工程ノ煩雜ニシテ最モ手加減ヲ要スル亞麻手巾地ニ付キ試驗ヲ重ネ遂ニ該生地優良晒工程ノ改善ヲ行フヲ得タリ。

其ノ一例ヲ揚グレバ

一、供試材料

1、品名 亞麻手巾地

2、生地 經系 亞麻 一四〇番生

緯系 亞麻 一四〇番生

口、密度 經系 一時間 一〇四本

緯系 一時間 一〇二本

一〇四粒
四五、七米
五、六四四畝

二、試驗方法

1、第一回工程

イ、精練

苛性曹達

ベラボール

ブランキット

1% 1% 2%

ヲ含ム密閉釜中ニ約二五ポンド壓力ヲ加ヘテ三時間乃至五時間煮沸後一旦水洗、稀鹽酸ニ通ジテ充分水洗干燥ス

表裏二回宛毛焼ヲ行フ

2、第二回工程

イ、精練

苛性曹達

ベラボール

ブランキット

0.5% 0.5% 1%

ヲ含ム密閉精練釜中ニ煮沸スル事三時間乃至五時間ニシテ水洗後稀鹽酸中ニ浸漬スル事三〇分乃至一時間ニシテ充分水洗ス

ロ、漂白

次亞鹽素酸曹達液二度トワドル中ニ廻轉棒ヲ利用シテ操作スル事展幅ノ狀態ニテ約五時間次ニ一旦水洗後晒槽中ノ液ヲ重亞硫酸曹達液一度トワドルニ替ヘ此ノ中ニ廻轉スル事三〇分乃至一時間ニシテ水洗ス

3、第三回工程

イ、石鹼ストッキング

第二工程ヲ經タルモノニ石鹼溫液ヲ含マセ「ストッキング」機ニ掛クル事約三〇分ニシテ其其ノ儘

ロ、精練

コンセントアツシニ%ヲ溶含スル槽中ニ煮沸スル事二時間ニシテ水洗脫水ス

ハ、漂白

第二工程ノ漂白ト同様ニ操作ス

4、第四回工程

イ、石鹼煮

マルセール石鹼

コンセントアツシ

5% 1%

ヲ用ヒ約二時間煮沸後一回溫洗滌ヲ行ヒ更ニ充分水洗ス

ロ、漂白

次亞鹽素酸曹達液ノトワドル一度中ニ浸漬操作スル事三時間ニシテ一旦水洗後亞硫酸曹達ノ處理ヲ行ヒ充分水洗一旦干燥ス

5、第五回工程

イ、稀酸通シ

稀酸一〇ーセント熱浴ニ通シ充分水洗干燥ス

ロ、仕上

マングル、干燥、ビートリング、霧吹、デツキング幅出、ロール掛ヲ施シテ仕上グ

右試験品晒上リ後原布ニ比較セル強力伸度成績表次ノ如シ

回数	原 布			試 験 布		
	伸度	強力	伸度	伸度	強力	伸度
一	三、二	五三、〇	〇、七	二、五	四一、五	〇、七
二	三、四	六三、〇	〇、七	二、二	四一、〇	〇、八
三	三、一	五六、〇	〇、八	二、三	四〇、〇	〇、七
四	三、二	六〇、〇	〇、八	二、五	四二、〇	〇、八
五	三、一	五六、五	〇、九	二、五	四二、五	〇、六
六	三、〇	六一、〇	〇、八	二、二	四四、〇	〇、七
七	三、一	五九、〇	〇、八	二、三	四四、〇	〇、七
八	三、〇	六三、〇	〇、九	二、二	四四、〇	〇、七
九	三、〇	六〇、〇	〇、九	二、四	四〇、〇	〇、七
一〇	三、〇	六二、〇	〇、九	二、五	四一、五	〇、六

回数	原 布			試 験 布		
	伸度	強力	伸度	伸度	強力	伸度
一	三、〇	六二、五	〇、九	二、四	四〇、〇	〇、八
二	二、六	六五、五	〇、八	二、五	四一、〇	〇、八
三	二、七	六二、〇	〇、七	二、五	四〇、〇	〇、七
四	二、七	六四、〇	〇、八	二、三	四二、〇	〇、七
五	三、〇	六〇、〇	〇、八	二、五	四二、〇	〇、六
六	二、九	五六、〇	〇、八	二、六	三九、〇	〇、七
七	二、七	六三、〇	〇、八	二、三	三九、〇	〇、八
八	二、七	五九、〇	〇、九	二、五	四五、〇	〇、七
九	二、七	五九、〇	〇、九	二、四	四〇、〇	〇、七
一〇	二、八	六五、〇	一、〇	二、四	四三、五	〇、七
平均	二、九五	六〇、五	〇、八三	二、四	四一、六	〇、七一
原布一〇〇%トシテ残存強伸力%	八一、六三六八、七六八五、五四六八、一六一八、三七三一、二四一四、四六三一、八四					
原布ニ對シテ減シタル強伸力%	一八、三三七三一、二四一四、四六三一、八四					

第九節 質擬應答ノ主ナル事項ト其ノ件數

一、各種染料藥劑ニツキ効率其他ニ關スルモノ	一八件
一、各種汚点拔其他ニ關スルモノ	二〇件
一、人絹ノ染色及處理加工ニ關スルモノ	一三件
一、防染、援染其他一般捺染ニ關スルモノ	一五件
一、藍ノ還元建並スレン屬染料併用ニ關スルモノ	七件
一、麻糸布ノ精練漂白ニ關スルモノ	一〇件
一、マニラ麻製品ノ晒並ニ染色加工ニ關スルモノ	五件
一、「ヅキスコース」ノ製法並ニ應用加工ニ關スルモノ	五件
一、靴下解糸ノ再整處理ニ關スルモノ	九件
一、挺麻加工方法及之ガ應用ニ關スルモノ	六件
一、晒工場用水並機械設備其他ニ關スルモノ	一〇件
計	一一八件

第十節 依頼試驗ノ主ナル事項ト其ノ件數

一、模様麻布地染ニ關スル試驗	一八件
一、カーテン地堅牢色摺込ニ關スル試驗	六件
一、綿糸布ノ「ヅキスコース」加工ニ關スル試驗	一〇件
一、絹麻交織生地ノ漂白整理ニ關スル試驗	八件

一、マニラ麻製品ノ染色或ハ漂白其他ニ關スル試驗	七件
一、各種防水ニ關スル試驗	五件
一、染色糸布ニ對スル堅牢度試驗	四件
一、特ニ光澤ヲ要求スル刺繡糸ノ「シルケット」加工試驗	九件
一、染料藥品ニ對スル効力其他一般 檢定、鑑定ニ關スル試驗	九件
一、亞麻手巾地ノ軟味優良品晒ニ關スル試驗	五件
計	八一件

第十一節 機械利用指導狀況ノ概要

一、染器ノ利用	並幅物 一、八五八籽
布	廣幅物 〇、六〇七籽
一、認糸「シルケット」機利用	綿 糸 二六、一五〇〇籽
一、精練漂白機ノ利用	綿 糸 二四八、〇〇〇籽
イ、糸	亞 麻 一六二、〇〇〇籽
ロ、布	

並幅物	三四三、一三五籽
廣幅物	一三、六九七籽
一、蒸熱箱ノ利用	
イ、糸	三三、七五〇籽
ロ、布	六、二三五籽

第十二節 試驗作業狀況ノ概要

一、染色加工	
イ、糸	八八、八〇二籽
綿糸	九、三五二籽
人絹	一〇、七九一籽
亞麻	一九、二七五籽
絹糸	六、六二八籽
刺美	
ロ、布	二、四〇九籽
廣布物	
一、総糸「シャルケット」加工	
綿糸	二二二、七八〇籽
一、精練並ニ漂白加工	
イ、糸	

綿糸	一一二、八五九籽
亞麻	三二四、三一八籽
刺美	四、七三六籽
絹糸	七、三一九籽
ロ、布	
並幅物	〇、八六八籽
廣幅物	六、三七五籽

第四章 圖案部

第一節 業務概要並時好調査

最近ノ織物需要ノ實際ヲ見ルニ其ノ趣味嗜好ハ多ク需要者ノ個性ト相俟ツテ近代の合理性ニ動ク傾向ヲ示シ其ノ柄行ノ撰擇ニ至リテハ充分ニ美的感覺ヲ有シテ而カモ經濟的製品ノ需要激增スル眞劍ナル需要ノ擡頭シツ、アルハ疑フベカラズ而シテ本縣機業ノ中軸ヲナス麻織柄物ハ特ニ此處ニ留意シ他產地ノ追從ヲ許サザル特種ノ研究ヲ要スル所ナリトス。故ヲ以テ常ニ集散地市場ニ於ケル服飾ハ一般ノ流行趨勢ヲ探リ、新シキ意向ヲ基礎トシテ新規圖案ノ作成ヲナシ當業者ト共ニ其ノ發達ヲ期シツ、アリ。

第二節 意匠圖案ノ改良

流行ノ變轉益々急激ニシテ業者ハ傳統的製品ノミニヨリテハ到底顧客ノ満足ヲ得ル事困難ニシテ年々新規織物ノ考案ニ腐心シツ、有リ。

前年度ニ於テ開催セル懸賞圖案募集及品評競技會ハ業者ニ至大ナル刺激ヲ與ヘ今年度製織上ハ著シキ進歩の新工夫品ノ出現ヲ見タルハ洵ニ喜ブベキ事トス然レ共當業者自身ノ考案ニ依ル圖案ニアリテハ未ダ充分ナル優良品ト稱シ難キモノ多キヲ以テ實地ノ指導ニヨリ改良修正ヲ行ヒ其他新規意匠ニ對スル製品作法ヲ説明シ着々其ノ向上ヲ收メツ、アリ。

第三節 意匠圖案並見本展示會

本場圖案部ハ依頼ニ應ジテ各種一般圖案ノ創作ヲ行ヒ屢展示會講演會ヲ開キテ之ヲ交附スルノ外流行豫想色先進切見本等ノ聚集ヲナシ精細ナル參考説明ヲ附シテ各種ノ展示ト共ニ當業者ニ分與シ以ツテ改良ノ資ニ供シツ、アリ。

第四節 實地指導及質疑應答

頒布圖案ニ對スル實現ニ付イテハ各種努力ヲナシ試織期ニ於テハ業者ノ工場ヲ巡回シテ實地指導ヲナシ内外ノ連絡ト流行意匠ノ實現ニ努メ着々効果ヲ奏シツ、アリ、近時意匠ニ關スル來場者質疑頗ル多シ。一々實物ヲ示シテ之レニ應答シ啓發スル處大ナルハ幸トスル所ナリ。

圖案調製交附表

種類	交附点数
座布團圖案	四〇点
夜具地圖案	三七点
着尺地圖案	四四点
印刷圖案	五一点

其他圖案

合計

四六點
二一八點

右ノ外當業者ヨリノ依頼ニ依リ作業セル点数次ノ如シ

依頼圖案点数

一五五點

修正圖案点数

二〇點

質疑應答件數

種類

應答件數

座布團意匠並ニ色目ニ關スル件	三五件
夜具地ニ關スル件	二五件
一般着尺ニ關スル件	三四件
印刷圖案ニ關スル件	二五件
其他ニ關スル件	二一件
計	一四〇件

第五章 庶務部

第一節

昭和五年度歳入出決算額並昭和六年度歳出豫算左ノ如シ

科	項	目	目	昭和五年度 決算額	昭和六年度 豫算額	備考
勸業費	能登川工業 試驗場費			二七、一八五、二〇〇	二七、一四二、〇〇〇	
	俸給			二七、一八五、二〇〇	二七、一四二、〇〇〇	
				九、七七一、〇〇〇	一〇、九二四、〇〇〇	
				九、〇三三、三九〇	一〇、一四〇、〇〇〇	
				六、八四〇、〇〇〇	六、八四〇、〇〇〇	
	雜給			三、二七四、〇〇〇	一、四九六、〇〇〇	
				八、九七八、九四〇	九、六五八、〇〇〇	
	諸備給			一、六四四、〇八〇	一、六四七、〇〇〇	
	旅費			一、六三二、〇〇〇	二、〇五〇、〇〇〇	
	勸勵賞與			四、八一九、九三〇	四、五四八、〇〇〇	
	場費			一、三七七、九七〇	一、五三三、〇〇〇	
	備品費			二、四五九、〇〇〇	二、四四四、〇〇〇	
	消耗品費			二、三七九、六〇〇	二、六〇〇、〇〇〇	
	圖書及 印刷費					

			通信運搬費	一、七〇、〇〇〇	一、七〇、〇〇〇	
			賄費	七、〇〇〇	七、〇〇〇	
			被服費	六、〇〇〇	六、〇〇〇	
			雜費	—	一〇、〇〇〇	
			圖案改良費	四、四〇、〇〇〇	三、四〇、〇〇〇	
		修繕費	修繕費	三、三三九、七〇〇	一、五二四、〇〇〇	
			修繕費	三、七三九、七〇〇	一、七四〇、〇〇〇	

歳入經常部

科	項	目	昭和五年度	備考
雜收入	物品賣拂代		一〇六、三三〇	
	物品賣拂代		九、一八〇	
	不用品賣拂代		九、一八〇	
	納付金		九、七三〇	
	縣職員納付金		九、七三〇	

歳 出 (特別會計)

科	款	項	目	昭和五年度 決算額	昭和六年度 豫算額	備考
工業試験場	作業資金	事業費		一七,九七九,〇四〇	一九,八〇〇,〇〇〇	
		原料購入費		四,六三二,四五〇	六,三〇〇,〇〇〇	
		雑給		三,四四八,五八〇	三,五四九,〇〇〇	
		雑費		九,八九九,〇一〇	九,九五二,〇〇〇	

歳 入 (特別會計)

科	款	項	目	昭和五年度 決算額	昭和六年度 豫算額	備考
工業試験場	作業資金	作業資金		一五,七二二,〇一〇	二一,三〇〇,〇〇〇	
		製品賣拂代		六,三九三,〇〇〇	八,六八五,〇〇〇	
		雑収入		九,四七二,七〇〇	二一,六三三,〇〇〇	

第二節 本年度ニ於テ購入セル主ナル機械器具左ノ如シ

品名	數量	價格	備考
ボビンクリール	一臺	一八,〇〇〇	
人絹管巻機	一臺	三六,〇〇〇	六鍾立
スカッチャー振落	一組	一六,〇〇〇	
見本切断器	一個	四,〇〇〇	
蒸氣自動還元装置	一組	三〇,〇〇〇	桑田式

第三節 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
総糸管巻機	一臺	愛知郡葉枝見村 松原太十郎
鐵製ブレー機	一臺	同 神崎郡五峰村 辻富製織工場
繰返機	一臺	同 同 同
繰返機	二個	同 同 同
繰返機	七百個	同 同 同

力織機	三台	高島郡新儀村	滋賀縣高島織物模範工場
布機	一台	同	同
蒸氣機	一台	同	同
管卷機	一台	同	同
蒸氣節約裝置	一個	同	同
金チーブワインダー	六枚	同	同
總上機	一個	同	同
ヒードポンプ	一個	同	同
ブーレ機	一個	同	同
燃糸機	一台	高島郡水尾村	林三五郎
鐵製ローラー機	一台	神崎郡伊庭村	江州整理株式會社
鐵製布打機	一台	同	同
ボビン機	一五〇個	犬上郡西甲良村	川並彦六
同	十三個	愛知郡稻枝村	高田猪三郎
手越ボタン機	一台	愛知郡八木莊村	野々村拾造
霧吹機	一台	大津市材木町	中村松次郎

第四節

本年度ニ於テ染織及圖案指導調査等出張度數
次ノ如シ

事項	項目	度數	事項	項目	度數
染織	染織指導調査	一二	工業技術研究會		五
意匠	圖案指導調査	八	實地機業指導		二二
人絹織物ニ關スル協議會		一	染色指導調査		六
織物整理指導		三	湖國紹介展覽會用務		一五
販賣用務		八	國產愛用展覽會用務		一四
對外品及稅務ニ關スル要務		三	工業展覽會用務		二
原料調查		三	絣織講習會		八
工業技術官會議		一			

第五節 本年度研究生養成指導左ノ如シ

研究及指導項目

木綿縞織研究	野洲郡野洲町	森重次郎
薄地織物研究	犬上郡福滿村	木村茂三郎
座布團地研究	神崎郡伊庭村	宮川玄三郎
機織、整理、染色術講習	彦根工業學校生徒	陌間源三郎

優良絣上布製織講習

[illegible]

古鶴三野中乾谷中中中井山深井木岡小林木植
谷見輪村島西島島狩野尾口村村梶村原
さや宗
といとまさすたさちいつしとちきやいえ三
よし子すとてつつよくねをみよぬのし悦の郎

同同同同同同同同同同同同同同同同同同同同同同

商品トシテノ織物及其取引ニ關スル要項
 絣織下拵法及織付ニ關スル講習

同
同
同
神崎商業學校
愛知郡豐椋村小田刈
同
同
神崎郡能登川村
神崎郡北五ヶ莊村和田
神崎郡伊庭
同
同
愛知郡豐國村刈間
愛知郡八木莊元持
同
神崎郡五峯村
愛知郡豐國村豐滿
愛知郡八木莊村
愛知郡豐國村東圓堂

林	野	北	山	川	川	諏	田	備	村	中	中	植	小	西	生	伊	友	速	林
興	々	岸	本	口	口	訪	中	前	田	村	村	田	西	澤	徒	藤	政	水	義
治	村	重	留	字	佐	淺	太	幹	芳	勘	謙	寅	喜	彌	五		健	甚	
右	拾	右	次				郎		之	助	三		三	惣	十			太	
衛		衛								商	商		郎	治	名	勇	治	郎	雄
門		門	郎	藏	平	吉	一	三	助	店	店	吉	郎	治	名	勇	治	郎	雄

北谷奥田布
川口野村施
四七
いすよ四外
と子ね郎郎次

當業者	三、三八〇名
其他	一、三八〇名

昭和五年度 滋賀縣長濱工業試驗場業務功程

昭和五年度

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、絹糸絹紡糸交織縮緬製織試驗

二、紋縮緬製織試驗

三、輕目古濱縮緬製織試驗

四、紋紗縮緬製織試驗

五、強撚糸ヲ經糸トスル夏物着尺縮緬製織試驗

(イ) 濱明石

(ロ) 壁明石

六、絹縮改良試驗

七、力織機ニテ絹綿朱子帶地製織試驗

八、經緯應用鼻緒地天鵲絨製織試驗

(イ) 縞經二重昭和天

七五

七五

七七

七七

七八

七九

八二

八二

八三

八三

八四

八五

九、繪緯入一重金華天鷲絨製織試驗	八六
一〇、二重金華天鷲絨製織試驗	八七
一一、人絹經天鷲絨製織試驗	八八
(イ) 人絹天鷲絨ノ第一回試驗	八九
(ロ) 人絹天鷲絨ノ第二回試驗	九〇
(ハ) 人絹天鷲絨ノ第三回試驗	九一
一二、鼻緒地以外ノ需用ニ充ツベキ天鷲絨製織試驗	九二
(イ) 本天組織絹紡天	九二
第二節 原料織度試驗	九三
一、生糸織度試驗	九三
第三節 依頼加工	九四
第四節 質疑應答	九四
第五節 委託試驗	九四
第六節 機械ノ利用	九四

第一章 染色部

第一節 人造絹糸ニ平等染色ヲナス染料撰擇試驗	一〇〇
第二節 柞紡精練漂白試驗	一〇六
第三節 バット染料ノ絹綿染着比較試驗	一〇八

第四節 麻屑ヲ用イテビスコースヲ作ル試驗	一一一
第五節 天鷲絨用糸染ニ浸透劑使用試驗	一一一
第六節 天鷲絨拔染試驗	一一四
第七節 染色濃度ノ摩擦堅牢度試驗	一一四
第八節 蚊帳染色日光堅牢度増進試驗	一二〇
第九節 水ニ對シ特ニ堅牢ナル天鷲絨糸染色試驗	一二一
第十節 依頼試驗ノ主ナル事項ト其件數	一二二
第十一節 質疑應答	一二二
第十二節 試驗作業狀況	一二三
第十三節 依頼加工狀況	一二三
第十四節 機械ノ利用	一二四
第十五節 講習會	一二四

第三章 圖案部

第一節 圖案部業務概要	一二五
第二節 實地指導ト展示會	一二五
第三節 圖案調製配布及質疑應答	一二六
第四節 流行豫想色發表	一二六
第五節 研究生ノ養成	一二六

第四章 庶務ノ部

第一節	歲入歲出豫算及決算	一二七
第二節	購入機械	一二九
第三節	出張調	一三〇
第四節	研究生及講習生	一三〇
第五節	參觀人及來場者	一三一

昭和五年 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試驗研究事項ハ其ノ趣旨概ネ前年度ト大差ナク地方機業狀態ニ適應シ縮緬、天鷲絨ニ關シ專ラ既成工業ノ改善助長ニ意ヲ用ヒタリ
縮緬ニ於テハ紋縮緬及強撚經糸應用品ニ重キヲ置キ天鷲絨ニアリテハ、縞、緋、ボカシ、等ノ染色應用及ビ人造絹糸應用ノ方法ヲ研究發表シ色染部ニ於テハ人造絹糸ノ染色及摩擦堅牢度試驗ヲ主トシ又夜間講習會ヲ開催シテ染色業者並ニ其ノ徒弟ヲ教養シテ技術ノ向上ヲ計リ圖案部ニアリテハ展示會及巡回展示會等ヲ開催シテ圖案及配色方法ノ進歩ヲ促シ何レモ好成績ヲ納メタリ以下其ノ概要ヲ收録ス

第一章 機織部

第一節 製織試驗

一、絹絲絹紡糸交織縮緬製織試驗

從來當地方ニ於テ絹紡縮緬ノ產出少ナカリシハ絹紡糸ノ強撚加工ノ至難ナルニ原因セルモノナリトス故ニ本試驗ハ地方當業者ニ備付アル八丁撚糸機ヲ以テ絹紡糸ノ強撚加工試驗ヲ主眼トシ當業者ノ參考ニ資セリ。其ノ撚糸法及設計次ノ如シ

設計

原料 經系 生糸二十一中二本合系糊付

緯系

絹紡糸六十五番單糸一本ト 合糸一米間ニ二、五〇〇回加撚
生糸十七中二本ヲ合セテ

緯糸、撚糸八丁撚糸機使用 鎮 一五匁

(1) 絹紡ト生糸ヲ合糸セルモノヲ石鹼(水ノ一%)液ニテ處理ス

(2) 絹紡ト生糸ヲ合糸セルモノヲ、モノポール(水ノ五%)液ニテ處理ス

上 ロート油(水ノ五%)液ニテ處理ス

密度

篋巾

四三、二厘 一厘間二二、四羽

(鯨一尺一寸四分) (鯨一寸間八十五羽)

綜光二本入 篋二本入

一厘間二二、四本(鯨一寸間八五本)

一四米半 (鯨三丈八尺九寸)

四三、二厘

長一三米

(鯨尺一尺一寸四分) (三丈四尺三寸)

量五、一五瓦
(一二七匁)

整經

織上巾

織卸後精練漂白ヲナス

仕上巾

三六厘

長一二米一五

(鯨九寸五分)

(三丈二尺)

量四四四瓦
(一一八匁)

織機

木本式小巾力織機

右三種ノ藥品處理ヲ施シタル結果モノポール油處理ヲ施シタルモノハ撚糸加工中切斷率及撚斑極メテ僅

少ニシテ效果最モ多ク、ロート油之ニ次キ石鹼處理ハ效果ヲ認メズ

二、紋縮緬製織試驗

本試驗ハ地方當業者ノ參考資料トシテ試驗セルモノニシテ其ノ組織ニ於テ前年度變リ縮緬トシテ發表セル組織中優良ナリト認メタルモノヲ紋織ニ應用シタルモノナリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料

經系

生糸二十一中二本合系糊付

緯系

生糸十七中四本台糸一米三、六〇〇回加撚

密度

篋巾

四三、六厘

一厘間

三五、〇八羽

(鯨一尺一寸五分) (一寸間九五羽)

綜光一本入

篋四本入

一厘間

四〇、九本

(鯨一寸間一五五本)

一四米

(鯨三丈六尺九寸)

四三、六厘

長一三米

量五四〇瓦

(鯨一尺一寸五分)

(三丈四尺三寸)

(一四四匁)

整經

織上巾

織卸後精練漂白ヲナス

仕上巾

三四厘

長一二米

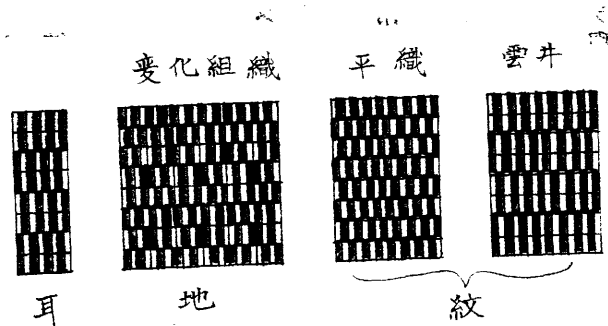
量四二〇瓦

(鯨九寸)

(三丈一尺)

(一一二匁)

組織



織機

壽式廣巾兩側四丁杼力織機

三、輕目古濱縮緬製織試驗

當地方ニ於テ經目古濱縮緬ノ生産僅少ナルヲ以テ本試驗ヲ行ヒ製造法及「シボ」立、風合等ヲ當業者ノ

參考資料トセリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料

經系 生糸十七中二本合糸糊付

緯系

生糸十七中七本合糸一米間三、二〇〇回加撚

密度

箴巾

「三、六糎

一糎間

二三、七六羽

經系

綜光一本入

(鯨一尺一寸五分)

(一寸間九〇羽)

緯系

一糎間

一糎間

二、七本

(鯨一寸間九〇本)

整經

長

一四米半

(鯨三丈八尺三寸)

量五二〇瓦

織上リ

巾

四三、六糎

長一三米

(二三九々)

織卸後精練漂白ヲナ

巾

(鯨一尺一寸五分)

(三丈四尺三寸)

量四〇五瓦

仕上リ

巾

三四糎

長一二米一〇

(二〇八々)

織機

津田式小巾力織機

四、紋紗縮緬製織試驗

盛夏向紋縮緬トシテ地方當業者ノ參考資料トシテ試驗セルモノニシテ特ニ主眼トスル處ハ搦經系ノ「タルミ」取裝置ニシテ從來使用シタル「タルミ」取リハ搦ミ經系一本宛ヲ堅針ヲ以テ作用セシメタルモノナレ共此ノ方法ニヨル時ハ多大ナル手數ヲ要シ且調節ニ至難ナル点アリ依テ本試驗ハ一種ノ裝置ヲ以テ搦ミ經系全部ニ運動ヲ與ヘ「タルミ」取リノ効力ヲアラシムルヲ目的トシタルモノニシテ其ノ成績良好

ナリ依ツテ設計及其ノ裝置見取圖ヲ示シテ參考ニ資ス

設計

原料 經系 生糸二十一中二本合糸糊付

緯系 生糸十七中五本合糸一米間三、五〇〇回加撚

密度 篋巾 四三、六糎 一糎間

(鯨尺一尺一寸五分) 一寸間 篋二本入 一五、八四羽 (六〇羽)

綜光四本入 (鯨一寸間八〇本)

二一、一本 (鯨三丈八尺三寸)

一四米半 長一二米半

量五七五瓦 (二五六瓦)

四三、六糎 (鯨一尺一寸二分) (三丈三尺)

長一一米九〇

量四五〇瓦 (一二〇瓦)

(鯨九寸) (三丈一尺四寸)

組 織 地ハ平織、紋ハ紗及呂、但搦ハ一本、搦ノ四釜トス

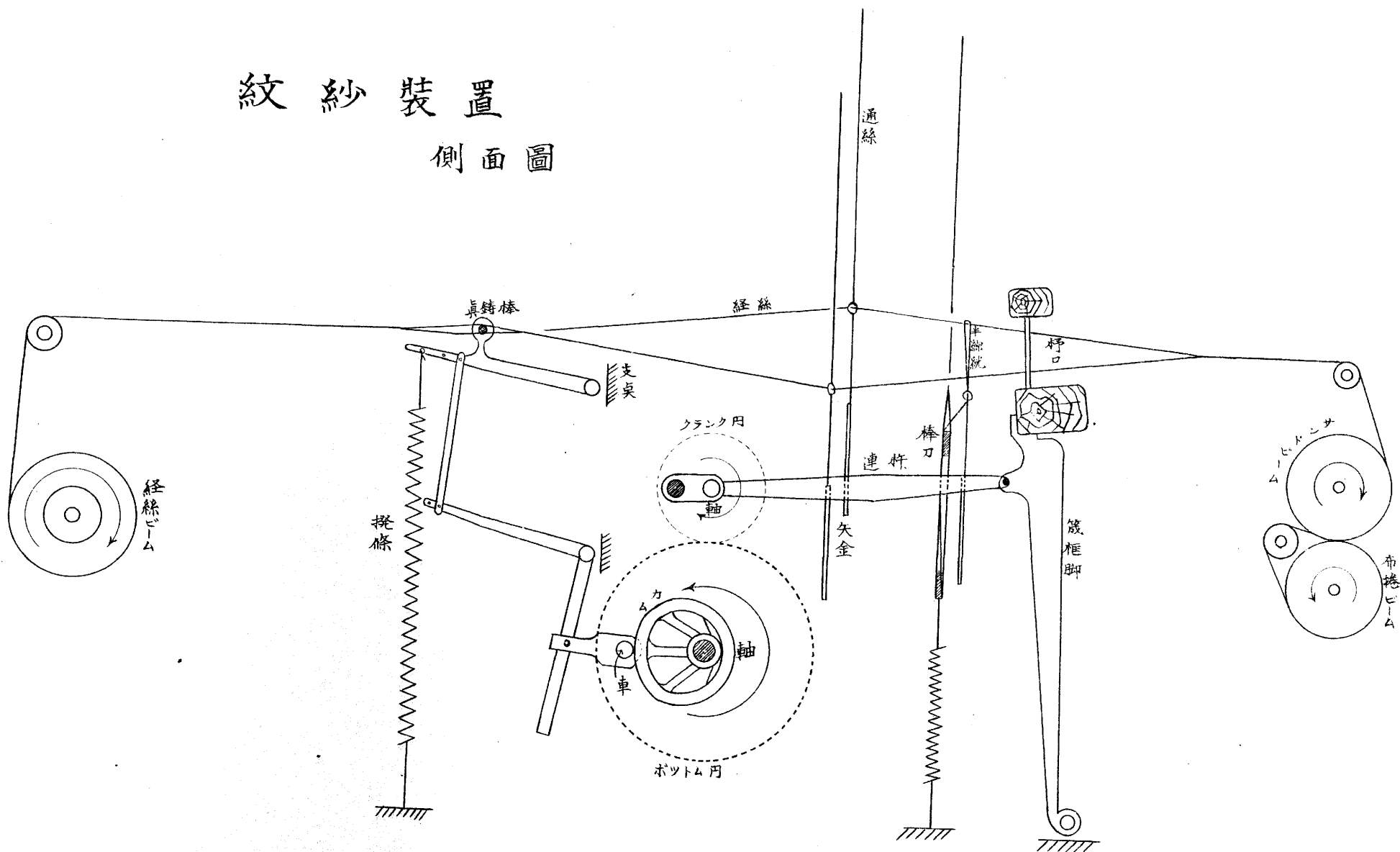
織機ハ津田式廣巾力織機

裝置ハ次ノ圖ノ如シ



紋紗装置

側面圖



五、強撚糸ヲ經糸トスル夏物着尺縮緬製織試驗

生活ノ向上趣味嗜好ノ變化ト共ニ撚經縮緬類ノ需用ハ逐年増加ノ傾向ヲ示シ來レリ本場ハ數年來盛夏用羽織地トシテ明石縮緬ノ試驗研究ヲ重ネ優良品ヲ得一般需用家ノ好評ヲ博シ來レリ本年度ニ於テハ着尺用中明石縮緬及明石壁ヲ次ノ設計ニ依リ試驗織ヲナシタルニ非常ニ優秀品ヲ得タリ依ツテ當業者ニ見本配布ヲナシ參考資料ニ供セントス

(イ) 濱 明 石

設 計

原料	經 糸	生糸二十一中二本合糸一米間一五五〇回加撚	
緯 糸	生糸十七中五本合糸一米間三五〇〇回加撚		
密度	箆 巾	四五、六糎	一糎間
		(鯨一尺二寸)	(一寸間八〇羽)
	經 糸	綜光一本入	箆三本入
	緯 糸	一糎間	三五、六本
整 經	長	一四米半	(鯨三丈八尺三寸)
織上リ	巾	四五、六糎	長一二米
		(鯨一尺二寸)	(三丈一尺六寸)
織卸後精練漂白ヲナス			
仕上リ	巾	三四糎	長一一米七五
		(九寸)	(三丈一尺)
織 機	木本式力織機		
			量三八六瓦
			(一〇三匁)

(ロ) 壁 明 石

設 計

原料	經 糸	生糸二十一中二本合糸一米間一五五〇回加撚	
緯 糸	生糸十七中四本合糸下撚一、八〇〇回トシ 更ニ一本ヲ添加シテ上撚二三五〇回ト		
密度	箆 巾	四五、六糎	一糎間
		(鯨一尺二寸)	(鯨一寸間一〇〇枚)
	經 糸	箆一羽二本入	綜光一本入
	緯 糸	一糎間	三五、六本
整 經	長	一四米	(三丈六尺九寸)
織上リ	巾	四五、六糎	長一二米半
		(鯨一尺二寸)	(三丈三尺)
織卸後精練漂白ヲナス			
仕上リ	巾	三五、五糎	長一二米一五
		(鯨九寸四分)	(三丈二尺)

六、絹縮改良試驗

本試驗ハ地方產出絹縮瀧シボ風ヲヨリ良ク表スヲ目的トシテ試驗セリ其ノ設計次ノ如シ

設 計

原料	經 糸	生糸二十一中二本合糸糊付	
緯 糸	生糸十七中六本合糸一米間三一〇〇回加撚		

密度 筏巾

四三、六厘

一厘間

二四、一一羽

經糸

(鯨一尺一寸五分)

(一寸間九三羽)

篋四本入

緯糸

一厘間

二九本

(鯨一寸間一一〇本)

整經

一四米半

(鯨三丈八尺三寸)

織上リ

四三、六厘

長一三米

量五六〇瓦

織卸後精練漂白ヲナス

(鯨一尺六寸五分)

(長三丈四尺三寸)

(二四九瓦)

仕上リ

三四厘

長一一米一六

量四三八瓦

織機

(鯨九寸)

(鯨三丈一尺九寸)

(一一七瓦)

成績ハ目的通りノ好結果ヲ得當業者ノ參考資料トシテ見本ノ配布ヲセントス

七、力織機ニテ絹綿朱子帶地製織試驗

從來當地方ニ於ケル額付朱子帶地ノ製織ハ殆ド手織機ヲ使ヒラレ力織機ニテ製織スルコトハ困難トセラレタリ本場ハ力織機ヲ以ツテ製織スベク上下二ケノ「バツタン」ト「シリンダ」ヲ有スル特種「ジャカード」機ヲ使用シ一個ノ「シリンダー」ハ地織ニ他ノ一個ノ「シリンダー」ヲ額地織ニ使用シ試驗セリ其ノ成績良好ニシテ製品ニ於テハ手織機ニテ織リタル品ノ如ク緯織班ナク良品ヲ得タリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料

經糸

帝燃練糸十四中二本台糸

耳糸ハ絹紡糸 120 〇 2

緯糸

絹糸十七中九本合糸及綿糸

32 〇 2

何レモ黒染色セルモノ

密度

篋巾

三四、五六厘

一厘間

二七、七二羽

經糸

綜光一本入

篋四本入

緯糸

一厘間三一本

(鯨一寸間一二〇本)

整經

長

四米一八厘

(鯨一丈〇八寸)

織上リ

巾

三四、五六厘

長三米八〇厘

(鯨九寸一分)

(一丈)

量二一二瓦

織卸後仕上加工ヲナス

織機

木本式小巾力織機

八、經緯應用鼻緒地天鷲絨製織試驗

昭和天鷲絨ニ於ケル紋様ハ綜光數ニ依リ制限セラル、爲紋様ノ變化ニ乏シク爲ニ紋様ハ行詰リノ形トナリタリ本試驗ハ地ノ部分ノ變化ニ着目シ其ノ變化ヲ以テ模様ノ單純サヲ補フベク務メタリ即チ地ニナル部分ニ縞ヲ應用シタルモノヲ試驗シ當業者ノ參考ニ供セリ
普通二重昭和天鷲絨ト其ノ製織法ハ同一ナルモ効果顯著ナルモノアリシニヨリ當業者ハ之ニ倣ヒ縞經應用スルモノ續出スルニ至レリ

(イ) 縞經二重昭和天

設計

料	經系地	綿糸	一〇〇番 双糸	
	毛 BA	絹紡	一四〇番 双糸	
	緯糸	綿糸	同	
密度	箴巾	五四、五糎	六〇番 双糸	
	經系	地 綜光一本入	(曲二尺八寸)	八六〇羽
		毛 BA 同	箴二本入	
		毛 BA 同	同	
整經	銅針	一糎間	一五本	
	長	地 一二米	(曲三丈九尺六寸)	曲一寸間四十五本 太サ二二ミリ
		毛 A 二五米	(曲八丈二尺五寸)	
		B 一七米	(曲五丈六尺五寸)	
織上リ	長	一〇米	(曲三丈三尺)	
	巾	五四、五糎	(曲一尺八寸)	
組織	普通綿天組織			
	(ロ) 緋及ボカシ應用昭和天			
前試驗ト同様ナル目的ヲ以テ地トナル部分ニ緋紋トナル部分ニ横ボカシヲ應用シ當業者ノ參考ニ供シタリ 準備工程ニ於テ相當手數ヲ要スルモ參考資料トシテ優良ナル成績ヲ納メタリ				
設計	經系	地 綿糸	一〇〇番 双	
原料	經系	毛 A 絹糸	一四デニール三本諸	

緯	綿糸	一四〇番 双	
密度	箴巾	五四、五糎	(曲一尺八寸)
	經系	地 綜光一本入	箴二本入
		毛 A 綜光一本入	箴二本入
		B 同	同
整經	銅針太サ二二ミリ	一糎間	一四本
	長	地 一五米	(曲五丈)
		毛 A 三六米	(曲一二〇尺)
		B 二五米	(曲八三尺)
仕上	一三米		(曲四三尺)
組織	普通二重昭和天組織		
裝置	ドビー機ヲ用フ(手織)		

九、繪緯入一重金華天鷲絨製織試驗

普通金華天鷲絨輪奈ノ地ニ模様ハ切毛ヲ以テ表シタルモノナルガ本試驗ハ其ノ外ニ輪奈ヲ落シ地經ヲ見セテ紋様ヲ表シ其ノ紋様中ニ繪緯ヲ用ヒ緯二重トナシ紋様ヲ立体化シ所謂深ミノアル模様ヲ得ントシタルモノナリ

地經、毛經共ニ「ジャカード」機ヲ使用セサルベカラザル爲機拵復雜トナルモ其ノ紋様ノ立体的ナル美シサヲ表現シタル良品ヲ得タリ

設計

原料	緯	地絹紡	一四〇番 双
密度	經系	繪人絹	一四〇番 双
	篋巾	五四、五種	一五〇デニール二本合セ
	銅針	地 綜光一本入	(一尺八寸)
整經	長	毛 同	篋二本入
仕上リ		一纏間	同
		地 一五米	一五本
		毛 五〇米	(五丈)
		一三米	(一六五尺)
			(曲四三尺)
			(曲一寸間四三本)

組織



裝置

地經毛經共ニ「ジャカード」ヲ用フ

一〇、二重金華天鷲絨製織試驗

普通ノ金華天鷲絨ハ毛經一重ナル爲其ノ紋樣單純ニ過ギルヲ以テ漸次其ノ需要減退シツ、アル傾キニアリ本試驗ハ毛經ヲ二重トナシ高級ニシテヨリ美麗ナル天鷲絨ヲ得ント試ミタルモノナリ。其ノ結果甚ダ良好ニシテ豫期ノ如ク單ニ毛經一重ヲ増セシノミニテ其ノ効果大ニシテ其ノ美麗ナルコト一重ノ比ニアラズ爲ニ大イニ需要ヲ喚起シ製造業者日ト共ニ増加シツ、アリ

設計

原料	經系	地綿糸	一〇〇番 双糸
	緯系	毛BA絹紡	一四〇番 双糸
密度	篋巾	綿糸	六〇番 双糸
	經系	五四、五種	(曲一尺八寸)
	銅針	地 綜光一本入	篋二本入
整經	長	毛 A 綜光一本入	同
		一纏間	同
		地 一五米	一五本
		毛 A 四二米	(曲四九、五尺)
		B 三六米	(曲一三八尺六寸)
		一三米	(曲一一八尺八寸)
仕上	巾	五四、五種	(四三尺)
			(一尺八寸)
			(曲一寸間四五本) 太サ二二ミリ

組織



裝置

ジャカード機四百口

一一、人絹經天鷲絨製織試驗

本試驗ハ毛經系ニ人造絹糸ヲ應用シタル天鷲絨ヲ製織セントスルニ當リ人造絹糸ニ施スベキ加工ノ適否ヲ試驗研究シ當業者ノ參考タラシメントシタルモノナリ即チ天鷲絨ハ毛羽表面ノ觸覺柔軟ニシテ滑カナ

ル特徴ヲ要シ製織後液体ヲ以テ處理スルコトヲ嫌フモノナルガ故ニ毛經ニ強撚ヲ施シ又ハ濃厚ナル糊ヲ施ス等ハ避ケザルベカラズ故ニ本試驗ハ天鷲絨毛經トシテ適當ナル糸ノ太サ糊及撚數ノ適否ヲ見出サントシタリ。第一回ノ試驗ニ於テハ薄キ総糊ヲ用ヒタリ。製品ハ光澤觸覺共ニ良成績ヲ得タルモ総糊ハ至難ニシテ製織能率減退ノ欠点アリ

第二回ノ試驗ハ第一回同様総糊ヲ用ヒタルモ箴ノ密度引込數等ヲ加減シタルガ故ニ製織容易ナリシモ製品稍劣レリ

第三回ニ於テハ撚糸加工ヲ施シタリ製織甚ダ容易ナレ共第一回ニ比シテ稍劣レリ

其ノ設計ヲ示セバ次ノ如シ

(イ) 人絹天鷲絨ノ第一回試驗

原料	設計
經系	地綿糸 八〇番 双糸
緯糸	毛 人造絹糸一五〇デニール一本總糊ヲナス
密度	箴糸 六〇番 双糸
箴巾	五四、五糎 (曲一尺八寸)
經系	地 綜光一本入 箴一本入
毛	二本入 箴二本入
銅針	太サ二ミリ一糎間 一五本 (曲二尺一寸)
整經	地七米 (曲二尺一寸)
毛	(曲六六尺)
仕上	六米 (曲二丈)

巾 五四、五糎 (曲一尺八寸)

普通綿天組織

組織

總糊

(經系)分量

布海苔

生 麩

白ロ一

レオニール

水

二升

SB少量

一〇分

一五分

(ロ) 人絹天鷲絨第二回試驗

設計

原料

經系

緯糸

箴巾

經系

銅針太サ二ミリ

地 七米

毛 二〇米

六米(曲二丈)

普通綿天

仕上

組織

總糊

(經系)分量

布海苔

生 麩

白ロ一

レオニール

水

二升

SB少量

一〇分

一五分

毛 人絹一五〇デニール總糊ヲナス

綿糸 六〇番 双

五四、五糎 (曲一尺八寸)

地 綜光一本入 箴一本入

同二本入

一糎間十五本

(曲二尺)

(曲六六尺)

巾五四、五糎

(曲二尺八寸)

羽數一〇〇〇羽

(曲一寸間四十五本)

糊料ハ第一回ニ同シ

(ハ) 人絹天鷲絨第三回試験

設計

原料	經系	地綿糸 一〇〇番 双	人絹九〇デニール二本 一米三五 回加撚
緯系	綿糸 一〇〇番 双		
密度	箴巾	五六糎	(曲一尺八寸五分)
經系	地綜光一本入	箴二本入	羽數一〇〇〇羽
	毛同	同一本入	
整經	銅針一糎間一四本	(曲一寸間)	四二本太サ二二ミリ
仕上	長	地 七米(曲二三尺) 毛 二〇米(曲六六尺)	
組織	普通綿天	六米(曲二丈)	巾五四糎五 (曲一尺八寸)

一二、鼻緒地以外ノ需用ニ充ツベキ天鷲絨製織試験

本試験ハ秋冬向キクツション地座布圍地等ノ鼻緒地以外ノ用途ニ充ツベキ製品ヲ目的トシ當業者ノ參考品トシテ試験セシモノナリ。紋様ハ織上後拔染加工ニヨリ表ワスモノナルガ故ニ豫メ地經及ビ緯系ハ拔染メニヨルモ拔色セザル染料ニテ染メ毛經ノミ拔染メシ得ル染料ニテ染色セリ

(イ) 本天組織絹紡天 (座布圍地)

設計

原料	經系	地絹紡 一四〇番 双	
	毛同	同	
緯系	綿糸 一〇〇番 双		
密度	箴巾	六一、五糎	(曲二尺三分)
經系	地綜統一本入	箴二本入	一〇四〇羽(曲一寸間五一羽)
	毛同	同	
整經	銅針一糎間一六本	(曲一寸間四十七本)	太サ二二ミリ
	地 二〇米(曲六六尺)		
仕上	長	毛 七二米(曲二三七尺六)	(曲一九寸三分)
	八米	巾五八、五糎	



裝置 壽式力織機Dビ

第二節 原料織度試験

一、生糸織度試験

當地縮緬業者間ニ於テ最モ使用セラレツ、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。第一表ハ十七中シテ、第二表ハ二十一中ナリ

「別表ノ通り」

第三節 依頼加工

一、天鷲織仕上

取扱点数

五、四七二本

依頼人員

三三三人

二、撚糸加工

七件

第四節 質疑應答

一、經糸機械ニ關スル件

二、金繼人縮緬ニ關スル件

三、柞蠶縮緬ニ關スル件

一 一 二

第一表

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	12.00
最大織度	24.25
開差	12.00
平均	17.76

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	13.25
最大織度	24.00
開差	11.00
平均	17.00

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	14.25
最大織度	22.00
開差	8.00
平均	17.78

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	14.50
最大織度	26.00
開差	12.00
平均	19.12

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	24.25
開差	9.00
平均	19.68

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	15.50
最大織度	29.00
開差	14.00
平均	21.50

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	17.50
最大織度	26.00
開差	9.00
平均	20.97

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	15.25
最大織度	28.25
開差	13.00
平均	21.92

第二表

- 一、力織機分解組立ニ關スル件
- 一、變リ組織縮緬ニ關スル件
- 一、整經機ニ關スル件
- 一、ジャカード機ニ關スル件
- 一、生糸撚糸加工ニ關スル件
- 一、朱子帶地ニ關スル件
- 一、ドビー機ニ關スル件
- 一、バレス式古濱ニ關スル件
- 一、經糸切斷機ニ關スル件
- 一、縮緬製造ニ關スル件
- 一、クツ下解絹糸光澤ニ關スル件
- 一、天蠶糸糊付ニ關スル件
- 一、力織機故障ニ關スル件
- 一、絹麻交織密度ニ關スル件
- 一、縮緬精練ニ關スル件
- 一、縮緬工場新設ニ關スル件
- 一、紹織裝置ニ關スル件
- 一、クツ下解絹糸應用縮緬ニ關スル件
- 一、力織機ニ關スル件
- 一、壁糸ニ關スル件

- 一、明石縮緬ニ關スル件
 - 一、紋縮緬ニ關スル件
 - 一、生糸處理藥品ニ關スル件
 - 一、縮緬ノ組織ト光澤ニ關スル件
 - 一、人絹入縮緬ニ關スル件
 - 一、紬織ニ關スル件
 - 一、絹糸撚糸加工ノ件
 - 一、人絹撚糸ニ關スル件
 - 一、裏糊ナシ天鷲絨ニ關スル件
 - 一、人絹縮緬ノシボ立ニ關スル件
 - 一、人絹綿交織天鷲絨ノ光澤ニ關スル件
 - 一、人絹紋天鷲絨ニ關スル件
 - 一、二重昭和及二重金華天鷲絨ニ關スル件
 - 一、人造絹糸天鷲絨ニ關スル件
 - 一、二重天鷲絨力機械ニ關スル件
 - 一、紋天鷲絨ニ關スル件
 - 一、特種原料使用天鷲絨ニ關スル件
 - 一、天鷲絨力機械ニ關スル件
 - 一、天鷲絨手織機ニ關スル件
 - 一、昭和羽衣天鷲絨ニ關スル件
- 四
五
- 七 一 九 一 四 一 五 九 一 一 一 一 八 二 三 二 一 一 五 六

- 一、黑色天鷲絨光澤ニ關スル件
 - 一、天鷲絨一般ニ關スル件
 - 一、解織應用天鷲絨ニ關スル件
 - 一、リボンストローニ關スル件
 - 一、ブラツシング機械ニ關スル件
 - 一、糊料ニ關スル件
 - 一、ボーメー計トワドル計比ニ關スル件
 - 一、特許登録ニ關スル件
 - 一、濕度計ニ關スル件
 - 一、管卷機ニ關スル件
 - 一、脫色染料ニ關スル件
 - 一、生糸及絹紡織度ニ關スル件
- 二
二
二
件
- 一 一 五 一 一 一 二 二 一 一 七 一

第五節 委託試驗

- 一、縮緬ノ原糸監定ノ件
 - 一、撚度檢定ノ件
 - 一、デニール檢定ノ件
 - 一、三味線糸強弱監定ノ件
 - 一、色班監定ノ件
- 一 一 七 五 一

一、織物分解ノ件
計

一
一六件

第六節 機械ノ利用

一、試験器
一、紋剛織
一、紋紙裁斷器
一、見本裁斷器
計

七件
七六件
三六件
一件
一二〇件

第二章 染色部

第一節 人造絹糸ニ平等染色ヲナス染料撰擇試験

人造絹糸染色ニ際シ染料中班染ヲ生スルモノト平等ニ染着スルモノトアリ依テ之ヲ試験シ染色操作上ノ參考ニ資セントス

供資品 旭人五〇デニール(豫メ湯通シヲナシ乾燥シテ使用ス)

試験法 水二〇〇Ccニ可撿染料二瓦及石鹼又ハロード油二瓦ヲ加ヘテ溶解シ攝氏七〇度トス此ノ液中ニ八絹ヲ吊下シ加温ヲ止メ十五分間放置ス

人造絹糸二〇Cmヲ露出セシメ二—三〇Cmヲ染液中ニ浸漬ス。左表中ノ數字ハ白色ニ殘リタ

ル部分ノ長サCmニシテ此數字ノ大ナルモノ程平等ニ染着スル染料ナリ(ホイツカー氏法ニヨル)

直接染料(助劑ロード油)

染料名

染料製造所

白色部ノ長サ

クリソフエニンエキストコンク

(日) 一四、〇Cm

ニッポンオレンヂ R

同 一七、〇

同 R T

同 一八、〇

ジャバノールカツブリングオレンヂコンク

同 一三、五

コンゴーレツト

同 一二、三

ベンゾパーブリン4Bコンク

同 一七、八

ニッポンスカイブルーエキストラコンク

同 一二、二

同 ブルーコンク

同 一二、六

同 グリーン B

同 一五、六

同 同 G

同 一六、八

同 ダークグリーン B

同 一二、七

同 ブラウン R G

同 一七、〇

同 同 3 G

同 一七、七

同 ジャバノール、ブラウン R A

同 一六、〇

同 ニッポンコリンス G M

同 一八、〇

(GR)全全全全全全全全全全全全全(馬)(保)全全全全

一七、〇
一三、〇
一八、五
一七、〇
一八、〇
一五、〇
一三、二
一五、六
一九、〇
一九、〇
一八、〇
一二、二
一八、一
一八、三
一八、〇
一八、三
一八、一
一八、七
一八、二

一〇六

一八、二
一八、七
一八、一
一八、三
一八、〇
一八、三
一八、一
一二、二
一八、〇
一九、〇
一九、〇
一五、六
一三、二
一五、〇
一八、〇
一七、〇
一八、五
一三、〇
一七、〇

A 結晶曹達一〇パーセントブランキツトニバーセントノ液ニテ一時間煮沸シ水洗ス

B 石鹼一〇パーセント結晶曹達三パーセントブランキツト、ニバーセントニテ一時間煮沸シ水洗ス

- 2、ブラキツト三バーセントノ液ニテ一時間煮沸シ水洗酸通水洗ス
- 3、酸性亞硫酸曹達五バーセント硫酸一バセントノ液中ニ一夜浸漬シ水洗ス

試驗成績

A
色相ハ原糸ト大差ナク又B法トノ差モ亦僅少ナリ

1 白度ハ5ノ法ニ次キ尙少シク赤味ヲ増ス

2
半漂白程度ナリ

3
原糸ト大差ナシ

4 白度最良好ナルモ少シク黄味アリ
5 白度ハ4法ニ次ギ良好ニシテ少シク赤味アリ

第三節 バット染料ノ絹綿染着比較試験

バット染料ヲ絹ニ應用スルコト往々アリ綿糸ノ場合ト其ノ染着異ナルモノアルヲ以テ染着度合ヲ數字ニテ現ハシ參考ニ供セントス
試験方法、絹紡糸及瓦斯焼綿糸ヲ豫メ精練シ同一浴中ニテ染色ス
バット染料絹綿染着比較表 (染着濃度ハ同浴中ニテ染色シ濃ク染マリタル方ヲ一〇〇トス)

染料名	可染物ニ對スル染料	染色一立ニ對スル分量				還元溫度	染色溫度	染着濃度	
		苛曹40B	ハイドロサルハイト	食塩	ロード油				
インダンスレン	G	0.5—1.5	1—2.5		CC	CC	青 50°C	50—60°C	100
エロー	G	0.6—1.5	1—2				濃赤 50°C	50	100
オレゴールジド	G	1.0—4.0	1—2				赤 50°C	50	100
オレンヂ	RRTS	1.2—5.0	1—2				赤 50°C	50	100

レイットブラウン	R	0.6—1.5	1—2.5	1—2.5	1—2.5	1—2.5	赤 45°C	45	60	100
全	BGO	1.2—5.0	1—2.5				暗紫 50°C	50	90	100
バイダール	BO	1.2—5.0	1—2.5				暗紫 50°C	50	90	100
バイル	GCD	0.4—1.7	1—2				青 50°C	50	100	100
バイル	RC	0.7—3.0	1—2				青 50°C	50	70	100
バイル	RS	0.5—1.5	1—2.5				原色 50°C	50—60	100	100
バイリオリアント	RR	0.6—1.5	1—2				青 50°C	50	80	100
バイラウン	3R	0.8—3.5	1—2.5	1—2.5	1—2.5	1—2.5	暗紫 45°C	45	90	100
ビインク	B	0.6—1.4	1—2.5	1—2.5	1—2.5	1—2.5	暗紫 45°C	45	70	100

グイ レ BTR	グイ レ 3B	オイ レン ヂ RRK	イブリン テン グ (泥) G	レイ ツ ト RK	イブリリア ント RK	コイ リン ス RK	ブイ ル BCS	グイ リ ン BB
1.4—4.0	0.3—1.5	0.6—1.5	0.6—1.5	0.3—1.5	0.6—1.5	0.6—1.5	1.1—5.0	0.6—1.5
三	三	三	三	三	三	三	三	三
1—1.5	1—1.5	1—1.5	1—1.5	1—1.5	1—1.5	1—1.5	1—1.5	1—1.5
青 鼠 五〇	ボル ド 冷	黄 茶 四五	暗 紫 五〇	ボル ド 冷	赤 茶 四五	赤 茶 三五	青 五〇	暗 青 紫 五〇
五〇	五〇	冷	五〇	冷	冷	冷	五〇	五〇
青味 100	九〇	八〇	五〇	100	九〇	100	100	100
赤味 九〇	100	100	100	六〇	100	九〇	三〇	四〇

第四節 麻屑ヲ用イテビスコースヲ作ル試験

ブイ ル 5G	イブリ、アント バイオレット 4R
0.6—1.5	1.1—5.0
三	三
1—1.5	1—1.5
暗 縁 青 五〇	青 五〇
五〇	五〇
100	五〇
四〇	100

蚊帳製織ノ際生ズル多量ノ麻屑ヲビスコーストナシテ利用セントス製法ハ麻屑ヲ苛性曹達二バーセントノ溶液中ニ約二時間煮沸シテ水洗乾燥ス之ヲ適當ノ方法ヲ以テ可成細カニ切斷シ麻ノ十倍量ノボ一ノ二十六度ノ苛性曹達液ニ一夜間浸漬シテ麻ノ五倍ノ重サニ絞ル之ヲ可及的ヨク細粉シ容器中ニ入レ二日間熟成セシム、次ニ麻ノ四十バーセントニ當ルニ硫化炭素ヲ加ヘ容器ヲ密閉シ時々容器ヲ回轉ス（此ノ場合室ノ溫度ハ攝氏一五—二〇度トスルヲ可トス）約四時間經過シタル時三バーセント苛性曹達液ヲ以テ麻ノ十五倍ニ稀メ攪拌シテ飴ノ如キビスコーストナス之ヲ冷所ニ保存シテ二日間熟成セシメテ後使用ス

應用法、綿糸又ハ蚊帳地ヲ前記ビスコース液中ヲ通過セシメテヨリ絞リテ五バーセントノ硫酸液中ニ浸シビスコース分解シテ水洗乾燥ス（乾燥ハ伸張シテ乾カサレバ皺ヲ生ジ結果不良ナリ）之等ノ應用操作ハ甚ダ困難ヲ生ズルモノニシテ適當ノ設備ヲ考案スル必要アリ

第五節 天鵞絨用糸染ニ浸透劑使用試験

天鵞絨用絹紡糸染ニ浸透劑ヲ使用シ摩擦ニ對スル堅牢度ノ變化ヲ試験セントス

試染法、絹紡糸ヲ豫メ石鹼液ニテ煮沸シ稀硫酸ニ通シ水洗シタルモノヲ染料五%ヲ用ヒテ攝氏九〇度ニテ三十分間染色シテ水洗ス浸透劑ブレスタビット油GネカールBXLレオニールSテトラカールニツト、ロード油、各一バセントヲ染液ニ添加ス

浸透劑添加染色物摩擦試験成績

(一ハ少シモ脱色セザルモノニハ少シモ脱色シタルモノ以下順次脱色量ヲ増ス)

染料名	摩擦試験成績					
	無浸透劑	ブレスタビット油	ネカール	レオニール	テトラカール	ロード油
ダイヤモンドスカレットBエキストラ	三	二	二	二	二	二
全スカイブルーFFエキストラ	一	一	一	一	一	一
ダイヤモンドファストエローAエキストラ	一	一	一	一	一	一
シリ阿斯ブルーRX	一	一	一	一	一	一
ローダミンREキストラ	二	二	三	四	四	二
オーラミン	一	一	一	一	一	一

メチレンブルー	二	二	二	三	三	二
メチルバイオレット	二	三	四	五	三	三
マラカイトグリーン	一	一	一	一	一	一
キノリンエロー	一	一	一	一	一	一
シトロニン	一	一	一	一	一	一
スカレットフォアシルクNX	二	一	二	二	四	二
ファストレットA	三	二	二	二	二	二
アシットベイエレット3BNO	一	一	一	一	一	一
アシットブルーBBX	一	一	一	一	一	一

第六節 天鵞絨拔染試驗

天鵞絨ニ拔染加工ヲ施シ加工後ニ水洗ヲ要セザル方法ヲ得ントス

(A) 糠一〇〇ニ對シ水一五〇ノ割合ニテ練リ合セ之ニアルバライトZ六〇ヲ加ヘヨク混合ス此ノ糊ヲ型紙ヲ用ヒテ印捺シ直ニ十分間蒸熱ス之ヲ取り出し充分乾燥セシメブラツシンク機又ハ適當ノ方法ニヨリテ糊ヲ落ス其ノ結果良好ノモノト認メラレタリ

(R) 摺込法、水一〇〇ニ對シアルバライトZ四五、酸性亞硫酸曹達一五、糊(溶性澱粉一水一〇)一〇ノ割合ニテ拔染液ヲ作り型紙ヲ用ヒテ摺込ヲ行フ乾燥後十分間蒸熱ヲナシブラシヲ掛ケテ仕上グ此ノ方法ハ摺込ノ際刷毛班ヲ生ジ拔染部ニ濃淡ヲ生ズル欠点アリ

第七節 染色濃度ノ摩際堅牢度試驗

本試驗ハ同一染料ガ同一方法ニテ染色スルモ染色濃度ニ依テ其堅牢度ニ差異アルコトヲ試驗セントスルモノナリ

染色法絹紡糸ヲ豫メ石鹼液ヲ以テ煮沸シ水洗シテ酸通ヲナシ更ニ水洗ス染料ハ糸ニ對シ(淡色)〇、五%(中色)二%(濃色)六%ノ三種トシ醋酸少量ヲ添加シ攝氏八〇度位ニテ三十分染色シ水洗酸通、水洗乾燥ス

試驗法、白ノ乾綿布ヲ用ヒ百回廻轉摩擦ス

染料名	試驗成績表		
	(シ脱色シ三以下順次脱色量ヲ増ス) (濃色)六%	(中色)二%	(淡色)〇、五%
タートラジン	一	一	一

オレンヂ II	一	一	一
アシットバイオレット 3 B N O	一	一	一
全 6 B N O O	一	一	一
アルカリバイオレット T	一	一	一
ライトグリーン S F エロシード X	一	一	一
ネプチユングリーン S G	一	一	一
アシットブルー B B X	一	一	一
ウィルブルー S L O	一	一	一
サルホンサイヤニン G R T	一	一	一
ネプチユンブルー B G X コンク	一	一	一
ボンソーエキストラフオアシルク	一	一	一
キノリンエロエキストラコンク	一	一	一
メタニルエロ	一	一	一
ジャーマンオレンヂ	一	一	一
シルクスカレット	一	一	一
ロクセリン N S コンク	一	一	一
ソラーブラウン G	一	一	一
ナフチラミンブラウン	一	一	一
ボーラレット G コンク	一	一	一
フアストアシットバイオレット A 2 R	一	一	一

— — — — —

シリアス	スカーレット	BOX	一	二	一	二
同	バイオレット	BXO	一	二	一	二
同	エロー	GX	五		四	
ダイヤミン	ローズ	GDOO	二	三	二	二
同	スカーレット	Bエキストラ	二	三	二	二
同	ファストレット	Fコンク	三		二	二
同	ファストエロー	Aエキストラ	一		一	一
同	ブリ、アント	オレンヂ	SSOO	三	二	二
同	ブラウン	FFキストラ	一		一	一
同	スカイブル	FFエキストラ	一		一	一
同	ファストブル	FFエキストラ	一		一	一
同	ファストグレー	BNOO	一		一	一
同	ファストバイオレット	FFBNエキストラ	一	二	一	一
同	ブリ、アント	バイオレット	RRエキストラ	四	二	一
同	イサミン	ブル	6B	一	二	一

第八節 蚊帳染色日光堅牢度増進試験

蚊帳染色ハ色相上日光ニハ甚ダ不堅牢ノ染料ヲ使用シツ、アルモノナリ依テ之ガ堅牢度ヲ増進セシメン爲左ノ試験ヲ施行ス

試験法 普通ノ方法ニ依テ染色シタル蚊帳(並染品)ヲ次ノ表ニ示ス如キ藥液中ヲ通過セシメテ乾燥ス

日光試験ハ標準褪色一期間トス

處理液製法及日光試験成績

オギザニンB	食 鹽	醋 酸	成 績
(一) 水一立ニツキ	二〇瓦	三	褪色セズ
(二) 一〇瓦	一〇瓦	二	殆ド褪色セズ
(三) 〇、五瓦	五瓦	一	少シ褪色ス
(四) 〇、二五瓦	三瓦	一	稍多ク褪色ス
(五) 〇、一二五瓦	一	一	甚シク褪色ス

右ノ成績ニヨリ日光堅牢度増進劑オギザニンハ水一立ニツキ〇、五瓦 以上ヲ用ヒザレバ効果ナク尙連續作業ニハ常ニ其液量ニ注意シ作業中一定量ニ補加スルコトヲ要ス

第九節 水ニ對シ特ニ堅牢ナル天鷲系染色試験

降雨又ハ降雪ノ際ニ於テ脱色セザル鼻緒用絹紡糸染色ヲナサントス

染料及染色法 インダンスレン、オレンヂRRK。イ、プリンチングレットG。イ、ピンクB。イ、レットRK。イ、ブリ、アントバイオレットRR。RK、イ、ブルBCS。GOD、5G。イ、ゲリンBB。之等ノ染料ヲ苛性曹達及ハイドロサルハイトヲ以テ所定ノ方法ニヨリ溶解シ班染ヲ防ク爲何レモ水一立ニ付ロ一ド油五CCヲ添加シ尙染料ノ吸收不良ノモノニ食鹽一〇一二〇瓦ヲ加ヘ染色シ水洗シテノーピングヲ行ヒ水洗酸通シヲナス

成績概評 水洗ニ對シテ何レモ極メテ堅牢ナリ色相モ亦稍可ナレ共酸性鹽基性染料等ニ比スレバ少シノ暗色ナリ、染色ニ際シテハ班染ヲ生シ易キヲ其ノ豫防ニ最モ注意ヲ要ス

第十節

依頼試験ノ主ナル事項ト其ノ件數

- 一、交織縮緬ノ精練及染色試験
- 一、絹靴下古糸ノ伸張試験
- 一、洋服地ノ強力及日光試験
- 一、水質試験
- 一、縮緬界切染色糸ノ耐精練試験
- 一、絹練糸ノ総糸糊付試験
- 一、絹ノ黒色糸ノ染料鑑定
- 一、精練ニ耐ユル黒色絹糸染色試験

一六件
三件
五件
六件
四件
五件
三件
四件

第十一節

質疑應答

- 質疑應答ノ主ナル事項ト其ノ件數左ノ如シ
- 一、縮緬難物鑑定
 - 一、天鷲絨用絹紡糸ノ染色ニ就テ
 - 一、生糸ノナフトール染堅牢度ニ就テ
 - 一、綿麻交織蚊帳ノ染色ニ就テ
 - 一、水ノ精製法ニ就テ
 - 一、綿糸ノ漂白仕上ニ就テ

三件
七件
二件
一件
一件
二件

- 一、人絹ノ糊付及仕上ニ就テ
- 一、天鷲絨ノ霧染メニ就テ
- 一、解織ニ就テ
- 一、人絹ノ燃止法ニ就テ
- 一、ベツチンノ精練及染色ニ就テ

五件
三件
五件
三件
四件
三件

第十二節

試験作業状況

品名	加工種類	件數	數量
縮緬	精練漂白	五一件	一八六、四七五疋
綿糸	同	三件	〇、八八〇疋
絹紡糸	染色	四七件	二三、二二六疋
綿糸	同	一七件	七、〇五〇疋
人造絹糸	同	六件	三、三三〇疋
絹糸	同	四件	三、一七〇疋
計		一二八件	二二四、一三一疋

第十三節

依頼加工状況

品名	加工種類	件數	數量
綿糸	染色	七二件	二六一、七四〇疋

	一、	二、
	蒸	伸
計		帳
		艷
	箱	出
		機
三 五 件	二 件	三 二 件

一般染色ニ關スル基礎的知識ヲ修得セシメンガ爲染業者及其ノ徒弟ニ對シ夜間講習會ヲ開催セリ科目ヲ木綿絹人造絹糸ノ三科ニ分チ一科目ニ付一週間宛講習セシニ毎回二十數名ノ出席者アリテ相當ノ効果アリ

第一節 圖案部業務ノ概要

最近染色流行界ニ於ケル意匠圖案ノ變遷ハ全ク急激ナルモノニシテ近年斯界ノ不況カラ色ト圖案ノ工風ニヨリテ其ノ商況ヲ緩和セシメント努力シツ、アリ織物ノ實質ヨリモ色彩ノ配合ト柄トニヨリ生レントシツ、アルカノ如ク見受ケラル從テ本縣ノ天鵝絨及縮緬ニ對シテモ一般ニ圖案ノ工風ヲ必要トシ流行市場ノ推移ニ對シテハ不斷ノ監視ノ必要アリ之ガ研究ト創作ニハ全力ヲ盡シツ、アリ

當業者モ亦配色ト圖案ニ對シテハ深刻ニ其ノ必要ヲ迫ラレ圖案部ノ利用ハ益々増大シツ、アリ地方巡回展覽會流行圖案研究會組合ニ於ケル圖案展示會等ノ開催ヲ頻ニシテ斯業向上ニ全力ヲ盡シツ、アリ

間斷ナキ柄物ノ變遷ニ對シテハ實地ニ當業者ノ歴訪ハ與フ限リノ機會ヲ捕ヘテ其ノ指導ヲ必要トシ製品ニ對スル批判ト訂正トヲ行ヒツゝアリ而シテ流行圖案ノ代表的作品ト參考品ハ各地ヲ巡回シテ或ハ同業組合ニ於テ展示シ流行圖案ノ推移ヲ示シテ流行ニ對スル刺戟ヲ與フルニ努メタリ

四月	東淺井郡大鄉村川道
七月	阪田郡大原村朝日
全月	全 南郷里村七條

一月 阪田郡長濱町

第三節 圖案調製配布及質疑應答

品名	作製點數	質疑件數
天鷲絨圖案	四八一	六六
染織圖案	四六	二一
印刷圖案	七五	五一
其他	五二	四五
計	六五四	一八三

第四節 流行豫想色發表

昭和五年六月	八五〇部
全十二月	八五〇部

第五節 研究生ノ養成

斯業ノ進歩並ニ商工業ノ發展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一名傳習シツ、アリシガ成績極メテ良ク一ケ年修得ノ後實社會ヘ就職セリ

第四章 庶務ノ部

第一節 歳入歳出豫算及決算

昭和五年度決算及昭和六年度豫算左ノ如シ

科	項目	節	昭和五年度 決算	昭和六年度 豫算	備考
工業試驗場費	俸給		二〇六三二七〇	一九五九三〇〇	
		技術員給	七六四〇〇〇	七六四〇〇〇	
		主事補給	六九六〇〇〇	六九六〇〇〇	
	雜給		六八四〇〇〇	六八四〇〇〇	
		諸備給	八七五八五〇	八〇二八〇〇	
		旅費	六二八七三〇	六八九六〇〇	
		勉勵賞與	一二八五五〇	一一五〇〇〇	
			一、一五三、〇〇〇	—	
	場費		三八一五六七	三七二〇〇〇	

科 項	目	金額	備	考
備品費		一、三〇〇、三〇〇		一、二〇〇、〇〇〇
消耗品費		一、八五九、三三〇		二、〇五〇、〇〇〇
圖書費		二、四〇五、二一〇		一、六〇〇、〇〇〇
印刷費		一、四五六、三三〇		一、五〇〇、〇〇〇
運費及		七、三〇〇		七、四〇〇
賠償費		三、六八五		四、四〇〇
被服費		一、四〇〇、〇〇〇		一、〇〇〇、〇〇〇
修繕費		四、四七五		一、〇〇〇、〇〇〇

歳入ノ部

科 項	目	金額	備	考
雑収入		八〇、九四〇		
不用品賣却代		四、五〇〇		
縣納金		七、六四〇		

特別會計歳入出決算及豫算

科 項	目	昭和五年度 決算	昭和六年度 豫算	備	考
作業資金		七、五三七〇	八、四八三、〇〇〇		
原料購入代		五、四三三、四〇〇	五、七三三、〇〇〇		
雑費		九、二六八〇	一、四三〇、〇〇〇		
雑給		二、一七五、五〇〇	一、三三三、〇〇〇		

歳入ノ部

科 項	目	昭和五年度 決算	備	考
作業資金		七、九六六、〇〇〇		
製品賣却代		七、〇八九、五五〇		
雑収入		八、二六三、五〇〇		

第二節 購入機械

本年度中に購入セシ主ナル機械左ノ如シ

品名	臺數	金額	備考
經糸切斷停止機	一台	一六三六〇〇	
糊付乾燥機	一台	八〇〇〇	

第三節 出張調

本年度中ニ於テ實地指導ノ爲技術員ノ出張セシモノ左ノ如シ

出張先	綿	緬	天	鷲	絨	染	色	圖	案	計
阪田郡		二			八		五		五	三
東淺井郡		三			四				一	四
犬上郡		一							一	一
膳所町		一		二					一	二
計	三〇			五			五		六	八

第四節 研究生及講習生

本年度ニ於テ當業者ノ子弟及従業者ヲ隨時入場セシメ技術ノ練習織物ノ研究ヲナサシメタルモノ左ノ如

阪田郡神照村

藤田義雄

木村孝

富田藤次郎

改田たみね

青地丈夫

松田榮一

草野ふじ

高山俵

同郡長濱町

宮本耕三

湯田村

川邊康太郎

犬上郡彦根町

帶園喜治

滋賀郡膳所町

和田清次郎

尙本年度ニ於テ天鷲絨原糸染色講習會ノ五、六、十月ノ三回夜間開催セリ講習生ハ六十三名ニシテ好成績ヲ以テ終丁セリ

第五節 參觀人及來場者

本年度ニ於テ本場ヲ參觀セシモノ左ノ如シ

機業家

二七九名

其他

六八六名

計

九六五名

本年度中ノ來場者

庶務部

九四〇名

機 染 圖
 織 色 案
 部 部 部
 計

一、一二二名
 二五八名
 三八七名
 二七〇七名

一三二

一三〇