

大正十二年 度

滋賀縣 能登川  
長濱 工業試驗場業務報告

# 滋賀縣能登川工業試驗場報告

## 目次

### 緒言

### 第一章 機織部

第一節 麻服地……………二

一、平服地製織……………二

其一、經緯亞麻平服地……………三

其二、經亞麻緯ラミー平服地……………三

二、斜子服地製織……………四

三、斜子服地試織……………五

四、ラミー平服地試織……………五

第二節 麻ハンカチーフ地……………六

一、麻ハンカチーフ地試織……………六

其一、及其二……………六

第三節 シヤツ地……………八

一、麻クレープ試織……………八

二、綿クレープ製織……………九

三、綿麻交織ワイシヤツ地製織……………一〇

第四節 着尺地……………一一

一、麻白拵試織……………一一

    其一、其二、其三……………一一

二、麻紺拵試織……………一三

    其一、其二……………一三

三、交織縮上布試織……………一六

    其一、其二、其三、其四……………一六

四、綿紺拵試織……………一九

五、亞麻晒及染生地試織……………二〇

    其一、其二、其三……………二〇

六、麻染生地着尺縮試織……………二二

七、麻紹試織……………二三

八、赤苧拵試織……………二四

九、經糸捺染着尺地試織……………二四

夜具地及座布圍地……………二五

一、夏夜具地試織……………二五

    其一、夏夜具縮地……………二五

    其二、擬麻糸夏夜具地……………二六

第五節 夏夜具裏地試織……………二七

二、夏座布圍地試織……………二八

    其一、綿麻交織縮座布圍地……………二八

    其二、麻縮座布圍生地……………二九

    其三、手紡緯座布圍地……………三〇

四、冬夜具試織……………三一

    蚊帳地……………三一

    其一、變り色蚊帳生地……………三一

    其二、縞蚊帳地……………三一

第七節 兒童服地……………三三

一、變り組織兒童服地試織……………三三

    紋織物……………三五

    一、麻紋ナブキン地試織……………三五

    二、麻紋チヨツキ地試織……………三六

    燃糸ニ關スル試驗……………三七

    一、麻糸強燃試驗……………三七

    糊付ニ關スル試驗……………四一

    一、麻糸糊付試驗……………四一

    糸ニ關スル試驗……………四三

    一、麻糸強力試驗……………四三

第十二節 絣織機臺ノ改良.....四  
 第十三節 力織機工場ノ設計.....四  
 第十四節 依頼製織並試織.....四  
 第十五節 質擬應答並實地指導.....四

第一章 織物整理部

第一節 織物整理加工.....五〇  
 (イ) 絣物整理.....五一  
 (ロ) 麻縮襪衣地.....五一  
 (ハ) 麻ハンカチーフ地.....五一  
 (ニ) 夏物着尺地シユランク加工整理.....五一  
 (ホ) 縞麻布整理.....五一  
 (ヘ) 洋服地整理.....五一  
 (ト) 夏夜具裏地整理.....五二  
 (チ) ラミー糸使ヒ冬向着尺物整理.....五二  
 (リ) セル地整理.....五二  
 節二節 依頼加工種類點數.....五三  
 節三節 試驗依頼事項及各件數.....五三  
 節四節 質擬應答.....五七

第三章 染 曬 部

第一節 亞麻紺色染試驗.....五九  
 第二節 毛麻交織布ノ漂白試驗.....五九  
 第三節 各種ノ「シユランク」試驗.....五九  
 第四節 硫化染料拔染試驗.....六一  
 第五節 冬座布圍地着色拔染試驗.....六一  
 第六節 アニリン紺色染試驗.....六二  
 第七節 各種染料堅牢度比較試驗.....六四  
 第八節 バット染料應用試驗.....六六  
 第九節 蚊帳變リ色地染試驗.....六六  
 第十節 綿糸ノ一本加工試驗.....六七  
 第十一節 可及的機械作業ニ據ル亞麻服地漂白工程ノ短縮ニ關スル試驗.....六八  
 第十二節 經捺染機ノ利用研究.....七〇  
 第十三節 依頼試驗.....七一  
 第十四節 質擬應答.....七一  
 第十五節 機械利用指導.....七二  
 第十六節 試驗作業.....七三

第四章 圖 案 部

第五章 庶務部

(イ) 歳入出決算及豫算……………八〇

(ロ) 購入機械……………八二

(ハ) 機械貸與……………八三

(ニ) 出張調べ……………八四

(ホ) 講習生及研究生養成……………八五

(ヘ) 參觀人……………八六

滋賀縣長濱工業試驗場報告

目次

緒言

第一 製織試驗

(い) 天鷲絨類……………八七

(1) 紋入ファンシーヴェルベット……………八七

(2) 天鷲絨入錦紗縮緬……………八八

(3) 綾地天鷲絨……………九〇

(4) 紋紗地天鷲絨……………九一

(5) 鼻緒地天鷲絨……………九三

(ろ) 縮緬其他……………九五

(1) 斜子織……………九六

(2) 錦紗縮緬……………九七

(3) 縦縞紋縮緬……………九八

(4) 不二絹……………九九

(5) 紋錦紗縮緬……………一〇〇

- 第二 職工養成
- 第三 實地指導
- 第四 質疑應答委託試驗其他
- 第五 雜件

十二年正月

滋賀縣能登川工業試驗報告

滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

大正十二年度

# 滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

## 緒言

本縣ニ於ケル麻織並ニ其交織物及麻蚊張高嶋縮ノ如キ古來本邦ニ於ケル有數產地トシテ其特技ハ各其製品ニ特殊ノ眞價ヲ發揮シテ廣ク市場ニ喧傳セラレ從テ此種製品ノ需要ハ逐年増加ノ順勢ヲ示シツ、アルハ詢ニ喜ブベキノ現象ナリトス茲ニ於テカ他府縣ニ於テモ盛ンニ之等類似品ト新規製品ノ生産ヲ行ヘ市場ニ競争スルノ現況ヲ生ジ一面需要界ノ嗜好ハ日進月歩止マル所ナリ新規ナル優良製品ト經濟的商品ノ出現ヲ要求スル寔ニ急ナルモノアリ從テ之レガ生産ノ局ニ當ルモノ苟モ一日ノ晏ヲ貧ル能ハザルノ状態ニアリ

故ヲ以テ本場ハ各種ノ方法ニヨリ當該組合並ニ營業者ト提携シテ生産品ノ改良ニ新規製品ノ研究ニ將又生産方法ノ改善ニ有ユル努力ヲ傾注シ近時營業者ノ著シキ覺醒ヲ喚起シ各般ノ事項ニ亘リ各々進展ノ方途ニ進ミツ、アルヲ見ルニ至レリ即チ本年度ニ於ケル麻布優良緋ノ生産、座布圍地並ニ緋布ニ於ケル意匠及染色新考案ノ續出、各織物ニ對スル動力機械ノ利用増設、麻細番ハンカチーフー産出高嶋縮ニ對ス機械的糊付整經工場ノ新設燃糸機ノ改良ノ如キ一般改善進歩ノ實蹟ヲ示シタルハ誠ニ欣快トスル所ナリルトス

本場ノ繼續擴張施設ハ斯業研究ノ前途ニ著シキ期待ヲ齎ラシ營業者ノ事業計畫ト發展ニ至大ノ光明ヲ與ヘ其効果ノ著大ナルモノアルハ亦最モ喜バシキコトニ屬ス  
以下本年度業務ノ大要ヲ掲グ

# 第一章 機織部

我織物界需要ノ大勢ヲ見ルニ晩近夏季用衣服地トシテ麻系統ノ織物ノ甚ダ歡迎セラレ、ニ至リタルハ其原料ノ性質夏季用トシテ最モ好適ナルニ原因スルコトハ勿論ナレドモ古來一律ニシテ格段ノ進歩アルナリ漸次時流ニ遠ザケラル、ノ觀アリシガ紡績ノ進歩ト相マツテ製織仕上技術ノ研究ニヨリ時好ノ推移ニ適應シ得ルモノ、製出サレタル結果ニシテ麻布界ノタメ誠ニ喜バシキ現象ナルト共ニ本縣斯業ハ其先進地ノ名ニ背カザル努力ト實力ヲ發揮セザルベカラザルヲ切實ニ感ズルモノナリ

コレヲ以テ本場ハ此機會ニ一層新規製品ノ考案、試織、製品ノ改良、指導、生産組織ノ改善等ニ力ヲ致シ更ニ試織ノ域ヲ脱シタル品種ニ對シテハ可及的少量ノ生産ヲ行ヒ以テ範ヲ業者ニ示スベク努力セリ、又高島郡ニ於ケル木綿縮ハ改良ノ余地頗ル多ク且ツ競争産地ノ發達ニ對抗スベク一大覺醒ノ要アルヲ以テ製品ノ改良統一、生産能率ノ増加ヲ計ラシムベク各方面ノ指導ニ勉メタル結果經系整經糊付ノ共同、燃糸ノ統一、力織機ノ普及、販賣組織ノ改良等漸次之ガ實施ヲ見ルニ至リタルハ欣幸トスルトコロナリ

## 第一節 麻服地

本品ハ本場設立以來研究ヲ續行セルモノニシテ年々數種ノ試織ヲ行フト共ニ試織ノ結果優良ナルモノニ對シテハ相當多量ノ試験生産ヲ行ヒ本場作業資金運用ノ一助トシ他面ニ於テ機業家ニ其生産狀態ヲ實見セシメ業者自覺ノ緒トナサントスルモノニシテ左記數種ニ涉リテ製織及試織ヲナシタリ。本年中製織セル數量約六千碼ニ及ブ

### 一、平服地製織

設計其一	
原料	經系 一等亞麻糸三十番生
糊付	熱風乾燥經系糊付機使用
緯糸	共 緯
密度	一吋間二十七羽、一羽二本入、通巾三十一吋
織上	長 四十碼
巾	三十吋
重量	壹貫九百二十匁
仕上	糊拔、晒、糊付、マングル、巾出
長	四十二碼
巾	二十八吋二分ノ一
重量	壹貫五百二十匁
機臺	橋本式、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百五十回轉
設計其二	
原料	經系 一等亞麻糸三十番二分ノ一晒
緯糸	ラミー糸三十番生
密度	一吋間二十七羽、一羽二本入、通巾三十一吋
織上	長 四十碼
巾	二十八吋二分ノ一
重量	壹貫五百二十匁
仕上	糊拔、晒、糊付、マングル、巾出
長	四十二碼
巾	二十八吋二分ノ一
重量	壹貫五百二十匁
機臺	橋本式、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百五十回轉
設計其二	
原料	經系 一等亞麻糸三十番二分ノ一晒
緯糸	ラミー糸三十番生
密度	一吋間二十七羽、一羽二本入、通巾三十一吋
織上	長 四十碼
巾	二十八吋二分ノ一
重量	壹貫五百二十匁
仕上	糊拔、晒、糊付、マングル、巾出
長	四十二碼
巾	二十八吋二分ノ一
重量	壹貫五百二十匁
機臺	橋本式、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百五十回轉
設計其二	
原料	經系 一等亞麻糸三十番二分ノ一晒
緯糸	ラミー糸三十番生
密度	一吋間二十七羽、一羽二本入、通巾三十一吋
織上	長 四十碼
巾	二十八吋二分ノ一
重量	壹貫五百二十匁
仕上	糊拔、晒、糊付、マングル、巾出
長	四十二碼
巾	二十八吋二分ノ一
重量	壹貫五百二十匁
機臺	橋本式、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百五十回轉

仕上 巾 三十吋  
重量 壹貫九百五十匁  
工程 前設計同様  
長 四十二碼

巾 二十八吋二分ノ一  
重量 壹貫六百五十匁

機臺 前同様  
二、斜子服地製織

設計

原料 經糸 一等亞麻糸四十番四分ノ三晒

緯糸 ラミー四十番生

密度 一吋三十八羽、一羽二本入、通巾三十一吋二分ノ一

織上 緯糸 一吋七十四本

巾 長 四十二碼

重量 三十一吋

二貫九十匁

四十三碼

二十九吋

機臺 獨逸製、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百六十回轉

三、斜子服地試織

設計

原料 經糸 一等亞麻糸五十番生

緯糸 共 緯

密度 一吋二十六羽、一羽二本引揃糸二本入、通巾三十一吋二分ノ一

織上 緯糸 一吋間引揃四十本

巾 長 四十二碼

重量 三十一吋

二貫三百匁

機臺 獨乙製、廣巾一丁杼織機回轉數一分間百六十回轉

本品ハ優良服地ヲ得ント試織セルモノニシテ今尙晒、整理中ニ屬シ批判ノ域ニ達セサレドモ製織作業前者ト變リナク好成績ヲ得タリ

四、ラミー服地試織

設計

原料 經糸 ラミー三十番生乾紡糸

緯糸 共 緯

密度 一吋間二十六羽、一羽二本入、通巾三十一吋

織上 緯糸 一吋間五十四本

巾 長 四十碼

重量 三十一吋二分ノ一

重量 壹貫八百匁

機臺

橋本式廣巾一丁杼織機回轉數一分間百五十回轉

本品ハ亞麻平服地トノ品位、價格等ニヨル比較ヲ行フ目的ヲ以テ試織セルモノニシテ目下晒整理中ナリ

### 第二節 麻ハンカチーフ地

本邦需要ノ麻ハンカチーフハ殆ド皆海外ヨリノ輸入ヲ仰ギツ、アル状態ニシテシカモ其價格頗ル廉ナラズ、之ガ試験製織ニ就テハ前年來各種ノ研究ヲ進メ原糸、糊付、密度、織機ノ撰擇等種々苦心ヲ重ネ相當ノ好成绩ヲ得ルニ至レリ然レドモ尙引續キ研究製織ヲナシツ、アリ

一、麻ハンカチーフ地試織

#### 設計其一

原料 經糸 一等亞麻糸百番生

糊付 一本糊付

緯糸 全 百二十番生

密度 箄 一時間四十四羽、一羽二本入、通巾三十八吋

緯糸 一時間八十本

織上 長 四十碼

巾 三十七吋

重量 一貫七十匁

仕上 糊拔、シユランク、晒、糊付、巾出

長 四十二碼

巾 三十四吋二分ノ一

重量 八百三十匁

機臺 津田式、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百十回轉

#### 設計其二

原料 經糸 一等亞麻糸百二十番生

緯糸 全 百四十番生

密度 箄 一時間四十七羽、一羽二本入、通巾三十八吋

緯糸 一時間八十六本

織上 長 四十碼

巾 三十七吋

重量 九百九十匁

仕上 工程 前設計同様

長 四十二碼

巾 三十四吋二分ノ一

重量 七百六十匁

機臺 瑞西製、廣巾片側一丁杼織機、回轉數一分間百三十回轉

以上ノ設計ニヨル結果ハ概ネ良好ナレドモ原糸中其強伸力ニ甚ダ差ノ大ナルモノアリテ(束毎ニ)之ガタメ製織能率充分ナラザルモノアリシハ遺憾ナリ、近時コレガ製織法其他ニ就テ問合スモノ多數ニシテ專門製織工場設立ノ氣運ニ向ヒツ、アリ

### 第三節 シヤツ地

#### 一、麻タレープ試織

夏季用ワイシヤツ地並肌着用トシテ麻ノ特性ヲ巧ミニ利用シ其風味光澤共ニ高尚且ツ實用的適品ヲ得ベク之ガ試織ヲ行ヒタリ

#### 設計

原料	經系	一等亞麻糸九十番晒
	糊付	一本糊付
	緯系	ラミィ百番晒
	撚數	上撚一米間八百回
密度	箄	一時間二十六羽、一羽二本入、通巾三十六吋
	緯系	一時間五十本
織上	巾長	五十四碼
	巾重	三十五吋
	巾重	壹貫五十匁
仕上	工程	シボ取り、シユランク、仕上晒等
	巾長	五十四碼
	巾重	三十吋
	巾重	壹貫三十匁
機臺	ハツタースレー、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百七十回轉	

該品ハ經緯トモ細糸ヲ使用シ極メテ薄地ニ製織シタルヲ以テ盛夏用トシテ好適ナレドモ皺縮ハ普通シボ取りノ方法ニテハ粗大ニ過グルノ感アリシモ是レニシユランク處理ヲナス時ハ地風光澤甚ダ良好ナル成績ヲ得タリ

#### 二、綿タレープ製織

縣下高島郡ニ於ケル製産織物中第一位ヲ占ムル本品ノ盛衰ハ製造業者ニ多大ノ影響ヲ來スヲ以テ本場ニ

於テモ常ニコレガ製織ヲ續行シテ近時一段ト普及セル動力織機ニヨル製織及能率増進ノ方法ヲ實地ニ指  
示スルト共ニ燃系ノ研究ヲ進メ専ラ優良品ノ多量製産ニカラ注ゲリ。今年度製織高約二千碼ニ及ブ

設計

原料 經系 綿糸三十二番片

糊付 熱風乾燥經系糊付機使用

緯系 綿糸四十番片

燃數 上燃一米間千二百五十回

密度 篋 一時間二十三羽、一羽二本入、通巾三十吋

緯系 一時間四十六本

織上 長 五十四碼

巾 二十八吋

重量 壹貫六百八十匁

機臺 ハッターズレー、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百七十回轉

三、綿麻交織ワイシヤツ地製織

昨年來引續キ試織並ニ製織セルモノニシテ實用体裁共ニ時代ノ嗜好ト合致シタルヲ以テ本年ハ専ラ其生  
産能率ノ増進ニカラ注ゲリ。今年度ニ於ケル製織高約二千碼

設計

原料 經系 綿糸四十番片、生

糊付 熱風乾燥經系糊付機使用

緯系 ラミー八十番晒

密度 篋 一時間二十九羽、一羽二本入、通巾三十六吋

緯系 一時間六十七本

織上 長 五十碼

巾 三十五吋

重量 壹貫百五十匁

仕上 工程 瓦斯燒、シユランク、晒等

長 五十碼

巾 三十二吋

重量 壹貫百五十匁

機臺 太田式、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百七十回轉

第四節 着 尺 地

一、麻 白 緋 試 織

本場ハ近江特産品タル麻緋織ニ就テハ各種ノ試驗指導ニ努メ近年著シク品位ノ向上ヲ來タシタルト雖モ  
尙ホ時世ノ要求ニ從ヒ發展ノ余地少ナカラズ加フルニ其製織工程ニ對シテハ改良ヲ要スル點甚ダ多シ依  
テ本年度ニ於テハ緋織機ノ改善ト共ニ準備工程ヲ簡易ナラシメ能率ノ増進ヲ圖ルヲ目的トシ同時ニ時好  
ニ適應セル新規製品ヲ得ントシテ數種ノ試驗ヲ行ヘタリ(緋織機ノ改良ニ關シテハ別項ニ掲グ)  
尙緋系染色ハ古來櫛押捺染ニヨルモノナルモ比較的單純ナル柄合ニ對シテハ板締藍染法ヲ試ミタリ

設計 其一

原料 經系 一等亞麻百番晒

機臺	改良高機	設計其二	原料	經糸	緯糸	共	緯	密度	筵	緯糸	共	緯	織上	長	巾	重量	方法	長	巾	重量	方法	仕上	
				ラミー百番晒	共	緯		鯨一寸間五十羽、一羽二本入、通巾一尺一寸四分	一寸間百十二本	反三丈一尺	一尺一寸二分	百四匁	シユラシク仕上	三	丈	九寸五分	九十五匁						
									鯨一寸間五十二羽、一羽二本入、通巾一尺一寸四分	一寸間百十二本	反三丈一尺	一尺一寸二分	百十匁	シユラシク仕上									

機臺	改良高機	設計其三	原料	經糸	緯糸	筵	緯糸	密度	筵	緯糸	織上	長	巾	重量	方法	長	巾	重量	方法	仕上			
				一等亞麻百番晒	ラミー百番晒	一寸間五十羽、一羽二本入、通巾一尺一寸四分	一寸間百十二本	反三丈一尺	一尺一寸二分	百八匁	シユラシク仕上	三	丈	九寸五分	百二匁								

機臺 改良高機

以上三種ノ設計ニヨル結果ハ何レモ其地風良好ニシテ時好ニ適應スル製品ヲ得タリ就中經亞麻、緯ラミ

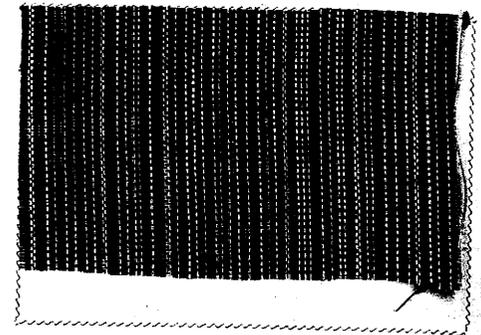
一糸ノモノハ其仕上味最モ良好ニシテ一般ノ好評ヲ博セリ

二、麻紺 縞 試 織

麻紺縞及紺緋ハ從來當地方ニ於テ盛ニ製造サレタルモノナレドモ地質厚キニ過ギ柄陳腐ニ流レ染色亦時流ニ副ハザリシト生産費比較的低廉ナラザリシ爲メ著シク生産ヲ減ツツ、アリシヲ遺憾トシ前年琉球泥藍ニヨル染色ヲ試ミタルニ其色相優良ニシテ近江紺物トシテ誇ルニ足ルモノヲ得ラレ現今當業者中此染色ヲ應用スルモノ續出シツ、アルハ欣幸トスルトコロナリ、本場ハ今年度更ニ四種ノ染色法ニヨレルモノ、比較試験ト動力織機ニヨリテ生産能率ヲ高メ工費ノ輕減ヲ圖ルベク縞物ノ試織ヲ行ヘタリ、各設計トモ成績極メテ優良ナルヲ得タリ（染色法ハ特ニ記載セズ）

設計其一

原料	經糸	亞麻八十番晒
緯糸	共	緯
密度	箄	鯨一寸間五十羽、一羽二本入、通巾一尺
織上	長	緯糸
	巾	一寸間九十本
	重量	反三丈
		九寸六分
仕上	工程	百三十匁
	長	瓦斯燒、ビートリング、糊付乾燥、霧吹、巾出
	巾	三丈
	重量	九寸五分
機臺		百三十匁
		太田式、小巾一丁杼織機、回轉數一分間百五十回轉



設計其二

原料	經糸	ラミー八十番
緯糸	共	緯
密度	箄	一寸間五十羽、一羽二本入、通巾一尺
織上	長	一寸間九十本
	巾	反三丈
	重量	九寸七分
仕上	工程	百三十八匁
		前設計同様

長 三丈五寸  
巾 九寸六分  
重量 百三十八匁

機臺 太田式、小巾一丁杼織機

以上各製品ノ染色ニ關シテハ共ニ其色相良好深味アリ且ツ各種整理ニ對シテモ堅牢ニシテ一般ノ好評ヲ博セリ、本試驗尙續行中ナリ

三、交織縮上布試織

本項記載ノ織物ハ當地方ニ其産出ヲ見ザルモノナレドモ品種ノ増加ト動力織機ノ利用ニ資センガタメ各種試織ヲ行ヒ當業者ノ參考ニ供セリ

設計其一

原料 經糸 瓦斯百二十番諸糸

染色 硫化染

緯糸 十四デニール、三本片生糸

染色 アリザリン染

燃數 一米間二千百回

密度 箴 鯨一寸間八十羽、地一羽一本入、縞一羽三本入、通巾一尺二寸五分

織上 緯糸 一寸間百五本

長 反三丈

巾 一尺一寸五分

重量 七十八匁

仕上 工程 シボ取り、糊付乾燥、巾出

長 三丈  
巾 九寸五分  
重量 七十五匁

本製品ハ極メテ地薄ニシテ盛夏用着尺地トシテ適當ナレドモ價格稍不廉ナラザル嫌ヒアリ

設計其二

原料 經糸 瓦斯百二十番諸糸

染色 硫化染

緯糸 ラミー百二十番

染色 硫化染

燃數 僅少ノ上燃

密度 箴 鯨一寸間八十羽、地一羽一本入、縞一羽三本入、通巾一尺二寸五分

織上 緯糸 一寸間八十本

長 反三丈二尺

巾 一尺一寸五分

重量 百七匁

仕上 工程 瓦斯燒、シユランク、糊付乾燥、巾出

長 三丈五寸

巾 九寸六分

重量 百七匁

緯糸ニラミーニ僅少ノ加撚糸ヲ使用シタルハ撚糸及製織作業ヲ容易ナラシムル目的ニシテ織上後シユラ  
ンク整理ニヨリテ縮上布ノ味ヲ附與セント試ミタリ其結果外觀地風トモ良好ナルヲ得タリ

設計其三

原料	經糸	瓦斯百二十番諸糸
	緯糸	共緯及ラミー百二十番晒
密度	撚數	上撚、一米間八百回
		前設計同様
織上	緯糸	鯨一寸間八十本
	巾長	反三丈二尺
	重量	一尺一寸五分
仕上	工程	九十二匁
		前設計同様
	巾長	三丈
	重量	九寸六分
原料	設計其四	十四デニール生三本片撚糸
	經糸	瓦斯糸百番諸
	緯糸	一米間上撚千六百回
密度	撚數	鯨一寸間六十七羽、地一羽二本入、縞三本入及四本入、通巾一尺二寸

織上	緯糸	二寸間九十本
	巾長	反三丈一尺
	重量	一尺一寸五分
仕上	巾長	七十五匁
		三丈一尺
	巾長	九寸五分
	重量	七十五匁

本品ハ地風、シボ具合等相當良好ナル結果ヲ得タレドモ柄合引立タザリシタメ品位ニ於テ欠クルトコロアリシヲ遺憾トス

四・綿紺絣試織

本試験ハ綿糸ヲ以テ麻風ノ而モ新規ナル風合ノモノヲ得ルト共ニ從來ノ絣染法タル板締、括リ染或ハ櫛  
押捺染等ノ比較的多クノ勞力ト時間ヲ費シツ、アルニ鑑ミ之ガ改良策トシテ防染ニヨル堅牢ナル絣染法  
ヲ試ミタルモノニシテ其方法ハ絣糸ノ必要ナル部分ニ防染糊ヲ施シ乾燥後ニアリシヲ以テ紺色ニ染メ後  
溶劑ヲ用ヘテ防染糊ヲ溶解スルニアリ、其結果ハ未ダ完成ノ域ニ達セザルモ大体ニ於テ良好ナルヲ得タ  
リ

設計

原料	經糸	シルケット八十番諸糸
	緯糸	共緯
密度	箄	鯨一寸間八十羽、地一羽一本入、縞一羽二本入、通巾一尺二寸二分
織上	長	反三丈二尺

巾 一尺一寸六分  
重量 百十七匁  
仕上 工程 シユランク仕上  
長 三 丈  
巾 九寸五分  
重量 百一十一匁

五、亞麻晒及染生地試織

本縣ニ於ケル九洋、半洋等ノ晒生地ノ製織ハ現在凡テ高機或ハイサリ機ヲ用ヒ加フルニ晒仕上亦舊式ノ域ヲ脱セズ爲メニ能率、工費及仕リ上ハ風合ニ於テ既ニ時世ニ遅レツ、アルノ憾アルヲ以テ之ガ局面ノ展開ヲ謀ルベク總テ力織機ニヨル製織ト更ニ晒、仕上等ニ改良ヲ加ヘ新製品ヲ得ントスル目的ニ於テ試織ヲ行ヒタリ

設計ハ左記ノ如ク三種トナシ共ニシユランク本晒ヲ行フモノトス、設計第二ハシユランク整理ニ對スルビースマーライズ整理ノ比較ニ供スルタメ同一經糸數ヲ以テ織巾狹キモノヲ一機製織セリ

設計 其一

原料 經糸 一等亞麻六十五番生  
糊付 縹糊付  
密度 緯糸 一等亞麻七十番生  
鯨一寸間三十八羽、一羽二本入、通巾一尺一寸二分  
織上 長 六丈二尺

巾 一尺六分  
重量 二百九十匁  
機臺 重政式、小巾一丁杼織機、回轉數一分間二百五回轉  
設計 其二ノイ

原料 經糸 一等亞麻八十番生  
緯糸 共 緯

密度 箄 鯨一寸間四十四羽、一羽二本入、通巾一尺一寸二分  
緯糸 一寸間九十本

織上 長 六丈二尺  
巾 一尺八分

重量 二百七十五匁

機臺 重政式、小巾一丁杼織機、回轉數一分間二百五回轉  
設計 其二ノロ

前設計同様

原料 箄 一寸間五十羽、一羽二本入、通巾一尺六分  
緯糸 一寸間九十本

織上 長 六丈二尺  
巾 一尺二分

重量 二百七十五匁

機臺 太田式、小巾一丁杼織機、回轉數一分間百五十回轉

設計其 三

原料 經糸 一等亞麻九十番生

糊付 一本糊付

緯糸 共 緯

密度 篋 一寸間五十羽、一羽二本入、通巾一尺一寸二分

緯糸 一寸間百本

織上 長 六丈二尺

巾 一尺一寸

重量 二百七十匁

機臺 太田式、小巾一丁杼機織、回轉數一分間百五十回轉

以上ノ設計ニヨル結果ハ今回尙晒、整理中ナルヲ以テ發表スルニ至ラズト雖モ織卸シ生地ヨリ觀察スルニ相當好結果ナルモノト認ム又製織能率等極メテ良好ニシテ此種製品ニ對シテハ力織機利用ノ一日モ忽ニスベカラザルヲ痛感スルモノナリ

六、麻染生地着尺縮試織

夏季用衣服地トシテ麻晒生地及染色加工品ガ時好ニ適シツ、アルハ現時一般ノ認ムルトコロナリト雖モ盛夏用トシテハ更ニ「シボ」系統ノモノ、歡迎セラル、ハ他ノ織物ニ就テ見テモ明カナリ然レドモ麻糸然糸ハ仲々ノ難事トサレツ、アルニ於テ一層試驗研究ノ必要ヲ認メ既製ノ晒及染生地ヨリモ細糸ヲ使用シタル優良製品ヲ得ントシテ左記設計ニヨリ試織ヲナセリ

設計

原料 經糸 ラミー百番晒

糊付 一本糊付

緯糸 ラミー百番晒

撚數 一等亞麻百番晒(二種類製織)

上撚一米間四百回

鯨一寸間五十羽、一羽二本入、通巾一尺一寸

緯糸 一寸間百本

織上 長 六 丈

巾 一尺四分

重量 二百十匁

機臺 重政式、小巾一丁杼機織、回轉數一分間二百五回

本品ハ目下仕上晒並整理中ニシテ批判ノ域ニ達セズト雖モシボ取りセル結果ハ豫期ノ成績ヲ見タリ又製織能率モ良好ナリ

七、麻 紹 試 織

麻紹ハ盛夏用織物中特ニ嗜好ニ適シタルモノナルコトハ茲ニ贅言ヲ要セザルトコロナレドモ麻糸ハ一般ニ伸張度少ク類節多ク毛羽立チ易キガ故ニ製織困難ニシテ現時尙手織機ニヨリ製織サル、ノミナルヲ以テ本場ハ力織機ニヨル製織ヲ試ミントシテ特種糊付ノ研究、及製織ヲ容易ナラシムル爲メノ各種ノ裝置ヲ施シ左記設計ニヨリ試織中

設計

原料 經糸 ラミー百番晒

緯糸 共緯ノモノ一機及一米間上撚六百五十回ヲ施セルラミー百番晒ノモノ一機

密度 篾 一寸間五十二羽、一羽二本入、通巾一尺二寸  
 緯 糸 一寸間九十五本  
 織上 長 三丈二尺  
 巾 一尺一寸五分  
 重量 百十匁

機臺 津田式、ドビー機付織機、回轉數一分間百十回

八、赤苧緋試織

赤苧緋ハ當地方麻織着尺トシテ古來其生産額第一指ヲ屈スル程度ノモノナリシガ其製品一律ニシテシカモ地風余リニ硬バリテ時好ノ推移ニ添ハザリシトニヨリ近年之ガ減産ヲ見ツ、アルハ遺憾トス、コ、ニ於テ之ガ挽回ヲ設ルベク糸遣ハ舊來ノ赤苧緋ニ僅カノ變化ヲ與ヘタルノミナレドモ意匠ト整理ニ新規ヲ求メテ二種ノ設計ノモノトニ試織ヲ行ヒタリ

二設計トモ今尙製織中ニツキ設計及結果ノ報告ハ次回ニ讓ル

九、經系捺染着天地試織

本設計ハ本場施設ノ經系捺染機ヲ應用シテ爾來慣用セラレツ、アル赤苧緋等ノ印花法ニ新規軸ヲ發見セント試織セルモノナリ、即整經シタル糸ヲ假ノビームニ卷キ捺染機ニカケテ經系上ニ調刻セルロールニヨリ花紋ヲ印捺シ乾燥シツ、ワーブビームニ卷キ返シ製織後蒸熱シ染料ヲ固着セシムルモノニシテ之ニヨリ工費ノ輕減ヲ計リ且ツ統一セル製品ヲ得ントス

設計

原料 經系 ラミー八十番晒  
 緯系 共 緯

密度 篾 一寸間五十羽、一羽二本入、通巾一尺五分

織上 長 一寸間九十本

巾 三 丈

重量 一尺二分

巾 百二十匁

長 三丈一尺

巾 九寸六分

重量 百十七匁

機臺 太田式、小巾一丁杼織機、回轉數一分間百五十回轉

仕上リ結果相當好成绩ヲ得タリ尙引續キ他ノ品種ニ對シテモ試驗中ナリ

### 第五節 夜具地及座布團地

一、夏夜具地試織

設計 其一 夏夜具縮地

縣下生産品中ノ夏夜具地ハ概ネカタン糸ヤリンネット糸ヲ使用シツ、アルニヨリ一面優良ナル目新シキ製品ヲツクリ品種ノ増加ヲ回ラントシテ緯系ニ強燃糸ヲ用ヒ縮トシ、且ツ四丁杼織機ニヨリテ特ニ變化多キ横縞ヲ織リ當業者ノ參考ト指導ニ資セントシテ左記設計ニヨリ試織セリ

原料 經系 地瓦斯系八十番諸糸、縞ラミー八十番

緯系 ラミー八十番

燃數 上燃一米間九百九十回

密度 篾 一寸間四十羽、一羽二本入、通巾一尺二寸  
 緯糸 一寸間八十本  
 織上 長 六丈二尺  
 巾 一尺一寸五分  
 重量 二百六十匁

仕上 工程 シボ取り、糊付乾燥、巾出  
 長 六丈  
 巾 九寸五分  
 重量 二百五十匁

機臺 豐田式、小巾四丁杼織機、回轉數一分間百五十回轉  
 設計 其二 夏夜具地

本品ハ縣下東淺井郡下草野村大日本セルローズ會社加工ノ擬麻糸ヲ以テ試織セルモノニシテ簡單ナル中耳裝置ヲ用ヒ廣巾織機ニ二巾掛トシテ小巾ノ製織ヲ行ヒ廣巾織機應用ノ範圍ヲ擴大セントシ更ニ復雜ナル緯縞ニ對シ杼換用カードノ節約裝置ヲ使用シ同色ノ糸ハ普通カード入用數ノ任意分セラル、如クナシテ多數ノカード使用ニ對スル煩雜ヲ減ジ且ツ經費輕減セラル、事ヲ實地ニ指示スベキ目的ヲ以テ製織セリ

原料 經糸 綿糸四十番片 加工糸  
 緯糸 共 緯  
 密度 篾 一寸間二十九羽、一羽二本入、通巾一尺五分  
 緯糸 一寸間 一本

織上 長 六丈  
 巾 各一尺  
 重量 四百四十匁(二疋分)  
 仕上 長 六丈二尺  
 巾 各九寸八分  
 重量 四百四十匁(二疋分)

機臺 野上式、廣巾四丁杼織機、回轉數一分間百四十回轉  
 試織ノ結果ハ製品ニ於テモ亦中耳ニ於テモ極メテ良好ナルヲ得タルノミナラズカードセイビンクノ裝置使用ハ當業者ニ好參考ヲ與ヘ得タリ

二、夏夜具裏地試織  
 本品モ縣下東淺井郡下草野村大日本セルローズ會社加工ノ擬麻糸ヲ用ヒ從來ノカタン及リンネット夜具地ト同等品得テ縣下產業ノ助長(從來使用ノカタン糸及ビリンネット糸ノ加工ハ凡テ他府縣ニ於テナサル、モノナリ)ニ資セントシテ左記設計ニヨリ試織セリ

設計

原料 經糸 綿糸三十二番片、加工糸  
 緯糸 共 緯  
 密度 篾 一寸間二十九羽、一羽二本入、通巾三十一吋  
 緯糸 一寸間五十八本  
 織上 長 六丈  
 巾 三十吋二分ノ一

重量 四百五十匁

機臺

ハツタースレー、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百七十回轉

以上ノ結果ハ密度稍粗ナリシト加工糸質硬キニスギ且ツ滑カナラザル点アリテ豫期ノ成績ヲ見ル能ハザリシモ密度ノ加減ト整理方法ニヨリ此欠点ヲ除キ得ルモノト認ム

三、夏座布團地試織

近時本縣下麻布ニ於テ柄合、技術、生産トモ長足ノ進歩ヲ示シタル夏座布團地モ其多クハ、リンネット或カタン糸ノ製品ニシテ一面又優良ナル純麻座布團地ノ必要ニ迫ラレ居ルモ之カ生産少キヲ以テ左ノ如キ三種ノ設計ニヨリ試織ヲ行ヒタリ

爾來近江座布團ノ特長タル捺染應用ノ純麻座布團ハ次回ニ譲リ設計其一及ニハ力織機ノ應用ト強撚糸ノ使用ヲ試ミ特ニ其二ハ生地トシテ製織シ「シボ」取セル後染加工ヲ施セリ其三ハ手紡麻糸ノ應用ヲ試ミタリ

設計其一 綿麻交織縮座布團地

原料 經糸 リンネット三十二番片

緯糸 八十番ラミー晒糸

撚數 上撚一米間八百回

染色 經糸、緯糸トモ不規則ナル亂緋、染糸

密度 一吋間二十三羽、一羽二本入、通巾三十吋

緯糸 一吋間五十二本

織上 長 三丈四尺

巾 二十九吋

仕上 重量 二百三十五匁  
工程 瓦斯燒、シボ取り、シユランク等

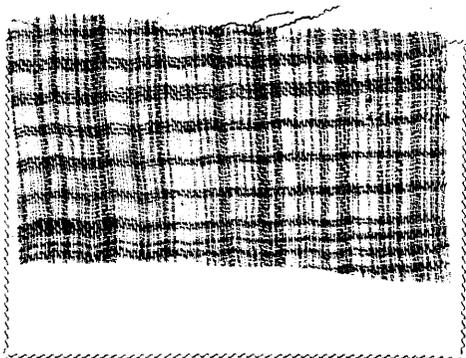
機臺 獨乙製、廣巾二丁杼織機、回轉數一分間百三十回轉

重量 二百二十匁

巾 一尺五寸

長 三丈四尺

巾 一尺五寸



設計其二 麻縮座布團生地  
原料 經糸 ラミー八十番晒

緯糸	共	緯
撚數	上撚一米間八百回	
密度	一吋二十三羽、一羽二本入、通巾三十吋二分ノ一	
織上	緯糸	一吋間四十六本
	巾長	三丈四尺
	巾	三十吋
	重量	二百五十匁
仕上	工程	前設計同様
	巾長	三丈四尺
	巾	一尺五寸五分
	重量	二百四十匁
機臺	設計	獨乙製、廣巾二丁杼織機、回轉數一分間百三十回轉
原料	經糸	三 手紡緯座布圍地
	緯糸	ラミー八十番晒 地手紡麻糸
密度	篋	縞ラミー八十番晒
	緯糸	一寸四十二羽、一羽二本入、通巾一尺六寸
織上	巾長	地濕緯織込、一寸間五十五本、横縞一寸間八十本
	巾	三丈四尺
	巾	一尺五寸二分

重量 二百四十匁

機臺

パツタン付高機

以上ノ結果設計其一ハ地風、柄合トモ極メテ優良ナルモノヲ得タリ、其二ハ着想ノヨロシキト瀟洒タル唐草模様ノ染色ヲナセルニ非常ナル好評ヲ博シタリ又此氣分ヲ含メル夏夜具地ノ製織ハ一層嗜好ニ適スルモノト思考セラル、其三ハ手紡麻糸ノ特長ヲ發揮セル新規品ヲ得タリ

四、冬夜具地試織

製織業者ノ工場ノ經營ノ完璧ヲ期セントスルニハ夏物製織ト共ニ冬物ノ製造ニ成功セザルベカラズ近時夏夜具地ト共ニ其產出漸次増加スルノ傾向アリト雖モ未ダ先進各地ニ比シ柄合、地風等一段ノ研究努力ヲ要スルモノアリ、コ、ニ於テ左記試織ヲ行ヒ併セテ機臺ニ風間式緩急巻取裝置ヲ取付ケ糸ノ太サニ甚ダ差異アルモノヲ混織シテシカモ均齊ナル地合ヲ得セシメ以テ機業家ノ參考ニ供セリ

設計

原料 經糸 綿糸三十二番片

緯糸 地 紡績、紬糸、英十七番

縞、綿糸三十二番片

密度 篋 一寸間五十羽、一羽二本入、通巾一尺五分

緯糸 地一寸間六十本、縞一寸間九十本

織上 巾長 六丈二尺

巾 九寸七分

重量 二百六十匁

機臺 豐田式、小巾四丁杼力織機、回轉數一分間百五十回轉

### 第六節 蚊帳地

凡テノ織物ハ其柄合、地風ニ刻々ノ進歩アリ其推移ハ時代ト共ニ永久ニ止ム所ナク果ツル所ヲ知ラズ然レドモ蚊帳ノミハ依然トシテ多クハ舊套ヲ脱セズ只縫目ナシ又ハ裾「ボカシ」ニヨリ一種ノ新味ヲ與ヘツ、アル狀況ナリ然ルニ現時一般嗜好ノ向上ハ嶄新ナル變リ物ノ產出ヲ希ミツ、アルニ鑑ミ意匠的蚊帳ノ時代ニ適スベキヲ思ヘ各種ノ研究試驗ヲ行ヒツ、アリ

設計其一ハ織卸シ後晒白シ變リ色蚊帳トシ、其二ハ淺黄ノ地色ニ紅梅入經縞トナシ又緣地ノ色合ニ工夫ヲ凝シタル結果各品トモ高尚ナル優品ヲ得タリ

設計其一 變リ色蚊帳生地

原料 經系 二等亞麻二十番生

緯系 共 緯

密度 箄 一寸間二十六羽、一羽一本入、通巾九寸六分

織上 緯系 一寸間二十七本

長 二十丈

巾 九寸四分

重量 六百匁

機臺 重政式、小巾一丁杼織機、回轉數一分間二百五回轉

設計其二 縞蚊帳地

原料 經系 地二等亞麻四十五番晒

紅梅一等亞麻十五番晒

二等亞麻四十五番晒

密度 箄 一寸間三十三羽、一羽一本入、通巾二尺五分

緯系 一寸間三十四本

織上 長 三十八丈

巾 二尺

重量 壹貫九百五十匁

機臺 太田式、廣巾一丁杼織機、回轉數一分間百七十回轉

### 第七節 兒童服地

一、變リ組織兒童服地試織

兒童服地ノ需要旺盛ニシテ各地トモ之レガ製造ニ苦心シツ、アル所ナルガ本場ハ夏向キ適品ノ研究ニ意ヲ注ギ前年度一部之レガ試織ヲ行ヒ尙引續キ本年度ハ變化組織及糸遣ヲ以テ絨風ヲ呈スルモノノ試織ヲ行ヒタリ

設計

原料 經系 地瓦斯系八十番諸

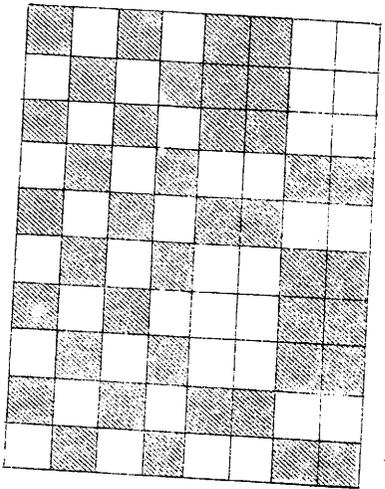
縞瓦斯系六十番諸綾、綿系四十二番諸

緯系 木綿系三十二番片

密度 箄 一寸間二十六羽、一羽二本入、通巾三十一吋二分ノ一

緯系 一吋間五十二本

組織



織上 長 三十二碼  
 巾 三十吋二分ノ一  
 重量 五百二十五匁  
 仕上 長 三十碼  
 巾 三十吋  
 重量 五百二十匁  
 機臺 野上式、廣巾四丁杼トビー機付織機、回轉數一分間百四十回轉

第八節 紋織物

一、麻紋ナブキン地試織  
 本邦ニ於ケル麻ナブキンノ需要ハ年々増加スト雖モ其大部分ハ輸入ニ仰ギ内地製品ハ實ニ微々タルモノ  
 ニ過ギズ蓋シ本縣機業ノ現状ハ是等製品ノ製出最モ適當ナルベキヲ思ヘ新規製品トシテ當地地方ニ獎勵普  
 及セントシ之レカ試織ヲナセリ、當業者中大ニ着目セルモノアルハ喜フベシ漸時目的ノ達成ヲ期セント  
 ス

設計  
 原料 經糸 一等亞麻四十番生  
 緯糸 共 緯  
 密度 篋 曲一寸間四十羽、一羽二本入、通巾一尺九寸三分  
 緯糸 曲一寸間八十五本  
 組織 八枚朱子五飛、縦、横  
 織上 長 曲二十三尺(一打分)  
 巾 一尺八寸五分  
 重量 二百六十五匁  
 仕上 工程 瓦斯燒、晒、マングル、糊付乾燥、ビートリング、巾出、ロール  
 長 曲二十二尺五寸  
 巾 一尺八寸五分  
 重量 二百十九匁

機臺 手織機、四百ロジャカード機付

前記仕上工程ニヨリ整理セルモノハ相當ノ成績ヲ得タレドモ洋風仕上ニ就テハ研究ノ余地少ナカラズ

二、麻紋チヨツキ地試験

紋ナブキン地ト同様ノ目的ヲ以テ試験セリ元來此種ノ麻織物ハ贅澤品視サレ居ルト雖モ内地製品ヲ以テスレバ比較的安價ニシテ特ニ洗濯ヲ行フ此種ノ織物トシテ麻織物ノ如ク洗濯ノ回ヲ重ネテ一層光澤ト品位ノ向上ヲ加フルモノハ到底他ノ原料製品ニ見ル能ハザル所ニシテ寧ロ經濟的製品ナルハ需要者ノ一考ヲ要スル点ナリトス

設計

原料 經糸 一等亞麻六十番半晒

緯糸 共 緯

繪緯一等亞麻晒三本合セ

密度 箄 一時間三十四羽、一羽四本入、通巾三十吋二分ノ一

組織 緯糸 一時間五十五本

織上 長 混合組織、繪緯、緯二重組織

巾 長 三十碼

重量 二十九吋

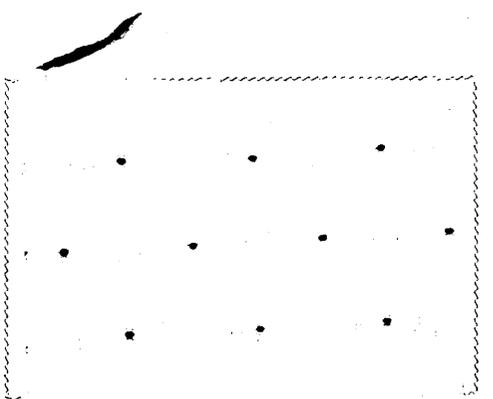
仕上 工程 一貫三百五十匁

長 工程 前設計ト同様

巾 長 三十一碼

長 工程 二十八吋二分ノ一

機臺 重量 壹貫二百匁  
手織機、百ロジャカード機付



第九節 撚糸ニ關スル試驗

一、麻糸強撚試驗

近時動力織機使用ニヨル麻織物ノ製織容易トナルヤ次第ニコレガ技巧的製品ヲ案出又ハ慾求スル傾向一般ニ現レタルハ誠ニ喜ブベキ現象ニシテ斯界發展ノ一轉機ヲ劃スルモノト思考セラレ  
加撚セル麻糸ノ使用例ヘバ着尺縮地、兒童服地、麻クレープ其他縮夏夜具地、座布圍地ノ如キ製品亦

時代の要求品ノ一ナルモ由來麻糸ノ加撚ハ甚ダ容易ナラザルヲ以テ是レガ試験ヲツヅクルモノ多シト雖モ未ダ一般ニ使用サル、ニ至ラザル状態ナリトス  
 本場ニ於ケル麻糸撚糸ノ研究亦幾多ノ困難ヲ經來リシガ近來其取扱上ノ研究ト糸質ノ優良品ヲ得ルニ從ヒ漸次成功ノ曙光ヲ認メ來レリ依ツテ其結果ノ概要ヲ記セン  
 一般ニ麻糸(本項ニ於テハ亞麻、ラミーノ紡績糸ヲ指ス)撚糸ニ於テ其最モ困難トスルところハ糸ノ切斷多キ事コレナリ其原因ハ種々アレドモ主ニ左ノ点ニヨルモノトス  
 イ、纖維硬直ニシテ又伸度少キコト  
 ロ、糸ノ太サ平均ヲ欠キ且ツ類節及太キ毛羽多キコト

前者ハ纖維ノ性質上如何トモナシ難キモナルベク加撚ニ際シ柔軟ナラシメ且ツ伸性ヲ保持助長セシムルノ外ナシ後者ハ尙改善ノ余地多クシテ優品ヲ得ルニ從ヒ前者ノ欠点ヲモ補フト共ニ之ガ加撚モ亦容易トナルベキモノナリ

(一) 麻糸 下撚

麻糸撚糸ニ關スル研究ニ先立テ其下撚數ヲ調査シ置ク必要ヲ認ム、前述ノ如ク麻糸ハ織度ニ「ムラ」多ク從ツテ其撚數ノ正確ナルモノヲ得ルニ困難ナレドモ實驗及諸參考ニヨリ得タル稍信スベキモノ左ノ如シ

麻糸 下撚 表

番 手	四〇	四五	五〇	五五	六〇	六五	七〇	八〇	九〇	一〇〇	一一〇	一二〇	一四〇
撚 數	四九〇	五二〇	五六〇	五八〇	六一〇	六四〇	六六〇	七一〇	七五	七九〇	八二〇	九四〇	

但一米間ノ撚數

以上ハ亞麻糸ノ撚數ナレドモラミー糸ノ場合モ之ニ準ズルモノトス尙紡績ニ際シ纖維ノ長短等ニヨツテ撚數ニ多少ノ差異アルハ免レ難シ

(二) 麻糸ノ上撚

麻糸ニ加撚シ得ベキ撚數ハ綿糸ニ比シ遙カニ少ナキモ優良原糸ニアリテハ其下撚數或ハ是レ以上加撚スルモ好結果ナリ然レドモ極細番手モノニアリテハ尙困難ヲ伴フヲ遺憾トス  
 左ニ長谷式撚糸機ヨリ加撚(濕式)セル試験表ヲ示ス

糸ノ種類及番手	鍾ノ回轉(一分間)	撚數(一米間)	鎮ノ目方(匁)	全長(アール)	糊付其他	切斷數	結 果
ラミー 一〇〇番	三六四〇	八〇〇	二四	一一〇〇	薄キ布海苔液 テ糸ヲ濕ス	三	加撚セル糸ノ状態良好ナレドモ切斷多シ
同	三六四〇	八〇〇	二四	一一〇〇	柔軟劑ノミニ テ糸ヲ濕ス	四	比較的切斷多ク撚止メ不充分ナリ
同	三六四〇	八〇〇	二四	一一〇〇	薄キ布海苔液 ニテ糸ヲ濕ス	二	作業比較のナシ易キモ糸ニ「ビリ」ヲ生シ易シ
ラミー 八〇番	三六四〇	八〇〇	二四	七五	同	七	成績良好
同	三六四〇	八〇〇	二四	七五	單ニ水ニテ濕ス	一〇	前者ニ比シ欠点アリ

此種試験ハ緻密ナル方法ヲ要スレドモ其装置容易ナラザルヲ以テ簡略ニ行ヒタリ  
 尙撚糸ノ方法ニヨリ數段ト多キ加撚ヲナシ得レドモ撚縮多クシテ壁抜トナリ製織ニ際シ切斷多クコノマ、ノ使用ニ堪ヘサレドモ壁系撚糸ノ下撚等トシテ用フル時ハ好結果ヲ得ラル

(三) 各種縮織物ト其結果

織物名稱	糸ノ種類 及番手	燃 米間	燃糸機	結 果
麻クレープ	一〇〇番	八〇〇	長谷式	稍良好
縮座布圍地	八〇番	八〇〇	リング式	製紡ニ際シ緯糸ノ切斷アレドモ織布ノ「シボ」 狀長谷式ヨリ良好
夏夜具縮地	同	八〇〇	アライヤ 式	機械ノ關係モアリ加燃ノ際切斷多ケレドモ織布 ノ「シボ」狀良好ナリ
着尺縮	同	四〇〇	長谷式	燃數少キヲ以テ燃糸、製織トモ良好ナリ

(四) 燃糸機

本場施設ノ燃糸機ハフライヤー式、リング式、長谷式ノ三種ニシテ之レガ麻糸燃糸ニ對スル優劣ハ速斷シ得ザルトコロナルモフライヤー式ハフライヤーノ重量重キモノナル爲メ細糸ノ燃糸ニ適セス、リング式ハ運轉輕快、機構精密ナルヲ以テ其成績良好ニシテ且ツ製品ノ「シボ」狀優良ナリ。長谷式ハ當地方當業者ノ有スルモノト殆ド同形式ナルヲ以テ本試驗ニ於テ本機ニヨリ研究ニカヲ注ゲリ本機ハ比較的簡單ニシテシカモ相當能率高ク其使用法宜敷ヲ得レバ優良ナル成績ヲ擧クルコトヲ得ベシ、左ニ此燃糸機使用ニ際シ試驗中ニ得タル注意事項ヲ掲ケテ參考ニ資セントス

イ、管巻前ニ於テ糸ヲ柔軟ナラシムルコト  
 ロ、管巻ニ際シ薄キ糊付ヲ行フコト  
 ハ、管ハ細ク固ク巻クコト  
 ニ、燃糸中給水(管ニアル糸ヲ常ニ濕潤セシム)ヲ怠ラザルコト  
 ホ、燃糸機ノ回轉數、賤輪ノ重量ヲ適度ナラシムルコト

本項ハ尙引ツツキ研究シツ、アルモノナルヲ以テ逐次詳細ナル報告ヲナサントス

第十節 糊付ニ關スル試驗

一、麻糸ノ糊付試驗

前年度ニ於テ麻糸糊付ニツキ其一部ヲ報告セルモ引續キ本年度モ之ガ研究ヲ行ヒタルヲ以テ左ニ其概要ヲ記セン

(一) 認糸糊付

前回ノ報告ニ記載セル如ク麻糸認糊付ハ比較的太番手ノモノニハ適當ナレドモ細番手モノニハ一本糊付法ヲ得策トス然レドモコノ糊付ハ繰返作業重複スルヲ以テ認糊付法ヲ更ニ進メテ中細番手ノモノニマデ及ボサントシテ試驗ヲ行ヘタリ

左ニ認糸糊付ヲ施シ製織セル織物ト其結果ヲ表記ス

織物名稱	經糸ノ種類 及番手	筵密 及引込數	糊料	結 果
亞麻晒及 染生地	亞麻八〇番	鯨一寸四十 四羽(二本 入)	布海苔、ソルブルス ターチ、芋粉、グリ セリン	糊付不充分ナルトコロアリ製織ニ 際シ稍切斷アリ
ラミ 白無地	八〇番	同五十羽 (二本入)	芋粉、ソルブルスタ ーチ、グスセリン	糊付良好、製籽ニ際シテモ成績ヨシ
ドロ オーク地	亞麻六五番	一吋三十五 羽(二本入)	布海苔、セラチン、 石鹼、ロート油	同 右
麻服地	同 六〇番	一吋四十羽 (二本入)	布海苔、ソルブルス ターチ、芋粉、デキス トリン、サイスエキス	糊付稍可ナレドモ密度特ニ大ナリ シタメ製籽ニ困難アリ

総糸糊付ニ際シ注意スベキ條項ハ主ニ前年度報告ニ於テ述ベシヲ以テ本項ニハコレヲ略スルモ糸捌キハ勉メテ親切丁寧ナルベキコト、総糸乾燥ニ際シヨレヲ防キ糸ノ状態ヲ良好ナラシムル爲總ノ下方ニ重キ丸杵ヲカケ時々其位置ヲカヘツ、乾燥セシムルコトハ肝要ナル條項ナリ特ニ大認取扱フ場合ニ於テ然リトス

(二) 一本糊付

細糸糊付法トシテ成績極メテ優良ナリ當業者中此糊付法ノ指導ヲ請フモノ漸次多クナリツ、アルハ欣幸トスルトコロニシテ一層コレガ研究ヲ進メ普及ニツトメツ、アリ左ニ一本糊付ヲ行ヒ製織セル織物ト其結果ヲ表示セン

織物名稱	經糸ノ種類及番手		筵ノ密度及引込數		糊料	結	果
	及番手	種類	及引込數	密度			
手巾地	亞麻	一〇番	一吋四七羽 (二本入)	布海苔、デキストリン、芋紛、グリソリン、ロート油	糊付良好ナレドモ糸ノ細キト密度大ナルニヨリ製杼ニ困難ヲ免レズ		
着尺縮	ラミー	一〇〇番	一吋五〇羽 (二本入)	布海苔、セラチン、芋粉、デキストリン、サイズエキス	糊付良好ナレドモ稍經糸ノ切斷アリ一層濃キ糊使用セバ可ナラン		
夏地座	同	八〇番	一吋四二羽 (二本入)	布海苔、生麩、デキストリン、石鹼	糊付良好ニシテ濕緯ヲ用ヘタレドモ糸ノ損傷スルコトナシ		
紺縞	同	同	一吋五〇羽 (二本入)	布海苔、芋粉、デキストリン、サイズエキス	成績良好		

(三)

熱風乾燥經糸糊付機ニヨル麻糸糊付由來麻ノ經糸糊付ハ綿糸ヤ毛糸ニ使用サル、普通型ノ「スラツシャーサイジクマシン」ヤ「ホットエヤーサイジクマシン」ニヨル事極メテ困難ナルモノトシテ「ウイリアムスミアンドブラザース」

型ノモノヲ用フルヲ通常トセリ、然レドモ同機ハ目板通シノ繁雜アルノミナラズ、糊付速度甚ダ遅キヲ以テ本場ハ施設ノ「ホットエヤーサイジクマシン」ニ左ノ如キ方法ヲ講シ數回ノ試験ヲ行ヒタルニ「ウイリアムスミアンドブラザース」型ノモノニ比シ數倍スル速度ヲ出シ得タルノミナラズ糊付ノ状態モ共ニ好結果ヲ得タリ

イ、經糸ガ「サイズボツクス」内ニ引キ入レラル、前ニ平均セル充分ナル張力ヲ與ヘシムル方法  
 ロ、糊付サレタル糸ガ乾燥中數本宛極メテ撚レ易キモノナルヲ以テ之ヲ防止セシムル方法  
 ハ、糊液中特ニ糸ノ捌ケヲ良好ナラシムル目的ノ糊料ノ添加

本試験ニ供シタル糸ハ麻洋服地ノ經糸三十番、三十五番、四十番、五十番、ノ四種ニシテ之等ノモノニ對シテハ好成绩ヲ得タルヲ以テ爾後六〇番以上ノ細番手モノニモ試験ヲ進メントシツ、アリ

第十一節 糸ニ關スル試験

一、麻糸ノ強力

使用原糸ノ強伸力其他ヲ知ル事ハ織物製造上極メテ重要ナルコトニ屬スルヲ以テ左ニ某社紡出糸ノ標準強力表ヲ示サン

亞麻糸強力表

番手	強 力	強 力	強 力	強 力	強 力	強 力	強 力	強 力	強 力	強 力
四〇	四五	五〇	五五	六〇	六五	七〇	八〇	九〇	一〇〇	一一〇
四七	五二	五七	六二	六七	七二	八二	九二	一〇二	一一二	一二二
五五	六〇	六五	七〇	七五	八〇	九〇	一〇〇	一一〇	一二〇	一三〇

強力ノ單位瓦

生亞麻糸ノ糊付、撚糸等ノ場合糊ノ浸透ヲ良好ナラシメ又若干ノ柔軟味ヲ與ヘンガ爲メニ煮込ヲ行フ

事多シ而シテコノ煮込糸ノ生糸ニ對スル強力ノ變化ヲ知り置クコト亦肝要ナリ左ニ、三回ニ渡リテ試験セル結果ヲ表示ス

第一回試験

総別	生		糸		煮		込		糸		生糸チ一〇〇トセルモノニ對シ込糸ノ比	
	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度
A 総	二八・〇 <sub>取</sub>		一六四 <sub>%</sub>		三四五 <sub>取</sub>		一八八 <sub>%</sub>		一二二		一二二	
B 総	三九・二		一八五		三三五		二〇〇		九六		一〇八	
イ 総	一八七・〇		一四三		二〇五・〇		二〇六		一一〇		一四四	
ロ 総	一六五・〇		一五九		一八六・〇		一六五		一一三		一四四	
ハ 総	二〇六・五		一七〇		二二六・五		一九七		一〇五		一六	
イロハ 均	一八六・二		一五七		二二二・五		一八九		一〇九		一一	

第二回試験

但 A、B 総ハ舶來亞麻糸百二十番、其他ノ総ハ帝國製麻株式會社製品百二十番手

総別	生		糸		煮		込		糸		生糸チ一〇〇トセルモノニ對シ込糸ノ比	
	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度
イ 総	二二・〇		一二九		一七四		一三〇		八三		一〇一	
ロ 総	一七五・七		一二六		二二三・二		一三七		一三三		一〇九	

第三回試験

総別	生		糸		煮		込		糸		生糸チ一〇〇トセルモノニ對シ込糸ノ比	
	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度
イ 総	一八二・七		一二二		二三五・五		一五一		一二三		一二五	
ロ 総	二〇五・五		一二六		一九二・五		一三三		九四		一〇六	
ハ 総	二〇八		一五〇		二四三・五		一六三		一一〇		一〇九	
ニ 総	二五八・八		一六九		三三二・六		一六二		九〇		一〇三	
ホ 総	二四三・三		一六〇		一八八・二		一三九		七七		八六	
平均	二三二		一四三		二二六・三		一四九		九七		一〇六	

本試験ニ於テ行ヒタル煮込ノ方法ハ熱湯中ニ約三十分靜カニ浸漬シテ油分其他ノ夾雜物ヲ除去セシメ水洗、脱水、乾燥ヲナセリ而シテ試験ノ結果ハ概シテ強力並伸度ヲ増シタル如クナルモ煮込後ノ繰返

ニ於テ糸ノ切斷數ノ多キヲ見タリ  
本試験ハ尙繼續中ナルヲ以テ詳細ハ追テ發表スルコトアルベシ

### 第十二節 緋織機臺ノ改良

由來當地方麻布製造ハ主ニ農閑ヲ利用スル賃織制度ニヨリテ製織セラル、トコロニシテ特ニ緋物ニアリテハ殆ド古來ヨリ「イザリ」機ヲ使用シ其數約二千臺ト云フ然レドモ同機ヲ以テ優良ナル製品ヲ織リ上グベク熟練センニハ數年ノ經驗ヲ積マザルベカラザルノミナラズ操業上不便ノ点多ク從ツテコノ機臺ニヨリ製織ヲナシ得ル織子ノ年々減少ヲ見ツ、アルハ止ムヲ得ザルコトナリト雖モカクテハ本縣麻織物ノ發展上實ニ寒心スベキ重大問題タルハ言ヲ俟タザルトコロナリコ、ニ於テ普通高機ヲ之ニ代ヘンカ熟練ニ要スル期間ト線業上ノ不便ハ稍緩和サル、ト雖モ經糸ノ切斷ヲ卷シ緋ノ崩レヲ生シ易キ点アリテ却ツテ「イザリ」機ヨリ製織能率低下スルノ虞アルヲ以テ普通高機ニ左記ノ如キ要旨ヲ加味シ一段ト考案改良ヲ加ヘ基本トナルベキ機臺ヲ製作シ第四節第一ニ記載セシ麻白緋(井筒片道四十通)ノ製織ヲ試ミタ

(一) 製織ヲ完全ナラシメ且ツ操業上ノ便宜ヲ多カラシメ製織能率ヲ増進セシメ得ル如ク各部ノ改良ヲナスコト

イ、開口ノ際經糸ノウクル張力ヲ緩和セシムルタメ布卷ビームニ重錘ヲ裝置シ此目的ヲ達シ經糸ノ切斷ヲ僅少ナラシメタルト共ニ踏木ノ上下運動ヲシテ平易ナラシメタリ

ロ、絨布ニ生ズル箆目ヲ僅少ナラシムル爲メ中揚ローラヲ裝置ヒリ之ニヨリテ亦線業上ノ便利モ得タリ

ハ、緋糸ハ地糸ト別ニ稍大ナル角ビームニ數本宛ヲ組トシテ卷クコトニヨリ準備工程中最モ繁雜ナ

ル經卷工程(地方ニテハ「カラ」卷ト云フ)ヲ極メテ平易ナラシメ且ツ緋糸ノ崩レヲ未然ニ防キ更ニ地糸ト反對ニ上方ニ取付ケタルヲ以テ緋糸ノ狀態ヲ常ニ目撃スル事ヲ得タリ

ニ、緋ノ崩レヲ防グタメ緋糸一本宛ノ調節數本群トシテノ調節及布全体ニ於ケル不正ヲ簡單ニ調整スベキ裝置ヲ施シタリ

ホ、杼ノ取換ヲ迅速ニ且ツ平易ナラシムベク機臺ノ兩側ニ杼箱ヲ取付ケ又箆柄ノ位置ヲ修正スルニ便ナル爲メ樽升ヲ用フル等操業上便宜ト認ムル種々ナル方法ヲ構ジタリ、特ニ經糸大部分ニ補修張力ノ調整、緋ノ修正、綾下ゲ等皆機臺上ニアリテ行ヘ得ル如ク考案セリ

(二) 改良機臺ノ製作費ヲツトメテ廉價ナラシメ普通高機ヨリ決シテ高價ナラシメザルコト及在來使用ノ高機ヲ本形式ニ改良セシメントスル場合改良費ヲ僅少ナラシムルコト

(三) 据付面積ヲ出來得ル限り小ナラシメ且ツ高サヲ低クスルコト(農家ニ於テ使用サル、場合多キヲ以テ僅カノ場所ニ据付ケラル、ノ便宜アルヲ要ス)

大体上記要旨中先ツ第一ニ記載セルモノニ基キ本場設備ノ高機ニ改良ヲ加ヘ試験セルニ良好ナル結果ヲ得タルヲ以テ引ツヰキ研究ヲ加ヘ第二、第三ノ要旨ニモ添フモノヲ製作セシメ之ガ普及ヲ圖ルベク勉メツ、アリ

本研究ハ前年來繼續研究セルモノニシテ既ニ數回ノ報告セルモノナレドモ本年ヨリ特ニ力ヲ注クベク計畫セリ

### 第十三節 力織機工場ノ設計

當地方織物ニ對スル力織機ノ應用ハ座布圍地、布圍地等ニ於テハ相當之ガ普及ヲ見ツ、アルモ生平ト稱スル麻白無地ノ比較的多量ナル製織ニ際シテモ尙「イザリ」機或ハ高機ノバツタン等ヲ使用スルヲ以テ

生産費甚ダ不廉ナルド生産能率低キタメ機會ニ投ズル事ヲ得ザル状態ナルニ鑑ミ地方生産ノ現状ニ適應  
スル小規模ナル工場ヲ數種設計シ印刷物トシテ配布シコレニヨル生産ノ有利ナル程度ヲ明示シテ力織機  
應用ノ機運ヲ促進セシムベク勉メタリ  
尙第四節第五ニ記載セル亞麻晒及染生地ノ製織ノ獎勵ト共ニ一層力ヲ注グベク計畫中ナリ

### 第十四節 依頼製織並機織

- 一、綿麻交織ワイシャツ地製織 六 件
- 一、麻ハンカチーフ地試織 二 件
- 一、亞麻晒及染生地試織 四 件
- 一、麻縮座布圍地試織 一 件
- 一、ラミー縹糊付及一本糊付 五 件
- 一、セル地製織 一 件
- 一、ピロード強力試驗 一 件
- 一、各種染系ニヨル紺縞及紺緋試織 五 件
- 計 二五 件

### 第十五節 質擬應答及實地指導

- 一、麻織物製織ニツキ 九 件
- 一、兒童服地製織ニツキ 二 件
- 一、芯地製織ニツキ 一 件

- 一、疊縁地製織ニツキ 一 件
- 一、タオル製織ニツキ(實地指導) 一 件
- 一、麻ハンカチーフ製織ニツキ 五 件
- 一、麻縮製織ニツキ(實地指導一件) 二 件
- 一、蚊帳製造法並其織機ニツキ 二 件
- 一、整經ニツキ 一 件
- 一、亞麻糸糊劑及糊付法ニツキ 六 件
- 一、ラミー糸糊劑及糊付法ニツキ 三 件
- 一、綿糸糊劑及糊付法ニツキ 一 件
- 一、リンネット加工法ニツキ 一 件
- 一、麻糸撚糸機ニツキ 二 件
- 一、ラミー撚糸ニツキ 一 件
- 一、手紡麻糸撚糸ニツキ 一 件
- 一、麻布用力織機ニツキ 三 件
- 一、帶地用力織機撰擇ニツキ 一 件
- 一、力織機工場設計ニツキ 二 件
- 一、織機据付ニツキ 一 件
- 一、力織機投杼運動ニツキ(實地指導) 一 件
- 一、全 送出装置ニツキ 一 件
- 一、ドビー機使用法ニツキ 一 件

一、ジャカード機取付ニツキ	一	一件
一、兩側二丁杼織機組立ニツキ (實地指導)	一	一件
一、傳導裝置ニツキ	二	二件
一、整經機及其使用法ニツキ	三	三件
一、管卷機ニツキ	一	一件
一、鹽谷式壽中耳裝置ニツキ	一	一件
一、カードセーピングノ裝置ニツキ	二	二件
一、織物工場電燈照明ニツキ	一	一件
一、濕緯ト乾緯ノ比較ニツキ	一	一件
一、特許ニツキ	三	三件
一、紺緋染機ノ考案ニツキ	一	一件
一、雜件	七	七件
計	七三	七三件

## 第二章 織物整理部

### 第一節 織物整理加工

文化ノ進展ト共ニ需要者ノ趣味嗜好長足ノ發展ヲ示シ、染織物ニアリテハ舊來其流行ハ主ニ原質ト柄相ニ重キヲ置キシト雖モ、近時更ニ整理即チ、織物仕上ゲ風相ノ如何ハ市場賣行ニ重大ナル影響ヲ及ボス

ニ至リ、斯業ノ巧拙ハ地方生産品ノ消長ヲ左右スルノ重要ナル地位ヲ占ムルニ至レリ。加フルニ地方産品ノ品種ノ増加ト、糸使ヒノ變化益々復雜ノ度ヲ加へ、從テ之レガ整理加工ニ當テハ、考慮研究ヲ要スベキ事項格段ノ増加ヲ示スニ至レリ。本縣仕上業ハ夏物加工ニ於テ他地方ニ比シ從來優秀ナル定評ヲ得來リシト雖モ、近來動モスレバ他地方ノ發展ニ遜色ヲ感ズルノ情勢アルヲ見ルハ、最モ戒心ヲ要スルノ時ニシテ、本場ハ之レガ發展ニ關シ各方面ニ亘リテ指導ト後援ニ總ユル努力ヲ拂ヒ、他面新規整理ノ研究並ニ改良ニ關シ各種ノ實驗ヲナセリ。左ニ二、三ノ例ヲ擧グ

#### (イ) 緋物整理

緋着尺ハ其整理加工ノ如何ニヨリ、麻織ノ眞價ヲ生殺スルノ重要事項ニ屬シ、殊ニ近來其嗜好多樣岐ル、ノ風潮ヲ示シツ、アリ。即チ一ツハ柔カクシテ表面夥シキ光澤ヲ有スル薩摩風ノ仕上、次ハ堅ク硬味ヲ有シテ所謂「ジヨリ〜」シタル味ヲ以テ麻風ナリトスルモノト、他ハ芯ニ相當ノ硬味ヲ有シテ布ニ彈力アル軟味ヲ好ムモノトアリ、何レモ光澤ヲ要スルハ勿論ニシテ、仕上ニ關シテハ地質ニ應ジテ各種ノ工程ノ按配ヲ要ス。

白緋ハ晒白後仕上糊ノ種類ニヨリ色相ヲ帯ビルモノト、期間ヲ經ルニ從テ其度ヲ増スモノトアリ、紺色ニ於テハ糊色ノ点ヨリモ紺消シ及ビ目引キ色ニヨリ地色ノ濃彩及品位ニ大ナル影響アリ、斯ノ如キヲ以テ本品仕上ニ於テハ糊ノ選擇、シユラシク加工ノ度相、槌打チ、糊附、艶出ロール、霧吹き、テンター、疊通シ二本ロール、等ノ各種ノ按配ニヨリ夫々ノ加工ヲ研究シ相當ノ成績ヲ得タリ。

#### (ロ) 麻縮襪衣地

縮シヤツ地ハ一般市場品トシテハ普通綿及ビ絹製ノモノニ多ク純麻製品ハ未ダ好適ナルモノ甚ダ少キガ如シ本場ハ之レガ試織ト共ニ其整理ニ付キ研究ヲ進メツ、アリ概シテ麻糸縮ハ其皺縮綿糸ニ比シ大波狀ヲナシ尙ホ經皺伸ビ並ニ幅揃ヒ等總テノ点ニ於テ綿ニ比シ詢ニ困難ナル点多シ之レ等ヲ調

節スベク生地ハ輕ク「シユランク」加工ヲ施シ尙經伸張ヲ充分ニ行ヒ糊附及蒸熱等充分ノ注意ヲ拂ヒ最後ニ幅出機ニヨリテ仕上ヲ行フ

(ハ) 麻ハンカチーフー地

本品ノ整理ハ他一般麻織ト異リ、地合ニ相當ノ柔味ヲ有スルト共ニ經緯糸ハ充分ノ緊張アルヲ要シテ而モ、密度ノ緻密糸節ノ目立タザルヲ要スルモノニシテ、亞麻製及ラミー製トヲ比較スルニ寧ロ亞麻製ニ優點多キヲ思ハシム、前年度試驗ニ於テハ亞麻製品ニ對シ苛性曹達處理ヲ施シテ地合ノ緊密ヲ期セシモ、使用上ノ手觸リ結果其他ヨリ考察スルニ余リニ強度ノ「シユランク」ハ面白カラザルガ如ク、仮令之レヲ行フトスルモ最モ輕キ程度ノモノ良好ナルガ如シ、本品ハ瓦斯燒ヲ行ヒ水マングル機ヲ經テ充分布目ノ調製ヲナシ、次デ最モ輕キ糊附ヲ行ヒ、霧吹、幅出工程ヲ經最後ニ輕イロール機ヲ通シタル結果良好ナルモノヲ得タリ。

(ニ) 夏物着尺地シユランク加工整理

夏向織物ニ種々ナル變化組織ヲ與ヘル如ク、織物整理モ亦其域ヲ脱セズ種々ナル方法ニヨリ夏季ニ適當セル肌障リ良キ整理ヲ研究セル結果、從來ノ「シユランク」加工方法ハ夏物トシテ好適ナルモ未ダ其整理方法ニ改良ノ余地多キヲ認め、之レガ加工ノ方法ヲ研究シタリ。最初瓦斯燒ヲ施シタルモノヲ苛性曹達ニ〇度ノ液中ニ三分間操作シ、液ヨリ引上後ニ三分間放置シ水洗ノ後一度乾燥シ「ホワイトゼラ」ヲ主材トセルモノニ少量ノ「ホルマリン」ヲ添加シタル液中ニテ糊附ヲ施シ之レヲ蒸氣ニテ蛋白質ヲ固着セシメタル後、乾燥巾出ヲ經テ仕上タルモノ結果良好ナルヲ得タリ。

(ホ) 縞麻布整理

近時外見ヨキ實質本位ノ織物ヲ要求スル折カラ前記緋物仕上ノ如キ可成底艶モノニシテ、品位アル整理試驗ヲナスベク左記ノ如ク行ヒタリ。先ヅ織下シ生地ヲ「ビートルング」ニ掛ケ艶入ヲナシ、

之レヲ均等ナラシムル爲メ低壓ナル「カレンダー」ニ通シ、次ニ可溶性澱粉ヨリナル糊附ヲ施ス、此際「ビートルング」又ハ「カレンダー」ノ工程ヲ經タルモノハ其加減ニヨリ糊ノ増減ニ及ボス影響多ク種々ナル研究ヲ行ヒ、乾燥幅出ヲ經テ仕上セリ結果良好ナリ。

(ヘ) 洋服地整理

麻夏服地ハ他一般ノ夏服地ト異リ酷暑ニ適當セル肌障リ良キ風相ヲ以テ賞讃ヲ受ケ來リシモ、近來需要者ノ嗜好多様ニ傾キ、自然之レニ伴フ整理方法モ亦一段ノ改良ヲ要スノ秋ニ當リ、特ニ其風相ニ留意シ要求ニ添ハシメンガ爲メ左記各整理試驗ヲ行フ。

(I) 糊附試驗

- (A) コーンスターチ 一五匁 ソユールスターチ 一五匁(水一升ニ對シ)
  - (B) ソユールスターチ 一五匁 ポテトスターチ 一五匁(全)
  - (C) ポテトスターチ 一五匁 コーンスターチ 一〇匁
- ソユールスターチ 五匁 (全)

右糊附試驗ノ結果A、ハ地質ニ於テ相當良好ナレドモ余リニ硬味ニ過グル氣味アリ。B、ハA、ニ比シ光澤ヲ有シ硬軟味ニ於テモ好結果ヲ示セルモ赤味ヲ持ツ欠点アリ。C、ハA、B、ニ比シ純白ニシテ且光澤ヲ有シ而シテ硬軟味モ相當ナル結果ヲ得タリ。尙研究中ニ屬ス

(II) 工程試驗

- (A) 晒上リ布ヲ乾燥。水マングル。糊附乾燥。霧吹。幅出。艶出。
  - (B) 全右 乾燥。艶出。糊附乾燥。霧吹。幅出。艶出。
  - (C) 全右 水マングル。乾燥。糊附乾燥。霧吹。幅出。艶出。
- 右工程試驗ノ結果A、ハ他ニ比シ光澤少ク地質滑カナラズB、ハ糊附前ニ艶出工程ヲ施セシ爲メ光

澤ハA、ニ比シ優ニ超越セルモ糊附ノ際糊ノ吸收惡シク軟味ニ過グル傾向アリC、ハA、ニ比シ相當ノ光澤ヲ有シ地質モ滑ニシテ優秀ナル風相ヲ得タリ。尙引續キ研究中ニ屬ス

(ト) 夏夜具裏地整理

最近夏夜具裏地ノ需要多キニ連レ、從來ノ裏地ハ夏物トシテ需要者ニ満足ヲ與ヘ難カリシ爲メ、之レガ硬軟味ヲ研究セントシテ左記整理試驗ヲ行ヒタリ。

(A) 麻糸使ヒ生地、染色上リヲ「ビートルング」ニ掛ケ地質ヲ滑ニシ且艶出ヲ行ヒ糊付乾燥。幅出ヲ經テ低壓ナル「カレンダー」ニヨリ最後ノ仕上ヲナス。

(B) リンネット糸使ヒ生地、織下シノ生地ヲ水洗後「ボットンブレッキング」ニ掛ケ再ビ水洗シ可溶性澱粉ヲ主材トセル薄液ヲ通シ乾燥。幅出ヲ經テ仕上タルニ好結果ヲ得タリ。

(チ) ラミー糸使ヒ冬向着尺物整理

經緯糸ニ「ラミー糸」ヲ使用シタルモノヲ冬向唐棧縞風相ヲ得ントシテ、次ノ如キ整理試驗ヲ行フ織下シ生地ヲ充分ノ瓦斯燒ヲ施シ之レヲ水洗後「ウオーターマンダール」ニ掛ケ地質ヲ滑ニシ更ニ「ビートルング」ニ掛ケ纖維ヲ柔軟ナラシメタルモノヲ柔軟劑トシテ薄キロート油ヲ施シ再ビ「ビートルング」ニ依テ最後ノ仕上ヲ行ヒタルニ、本場唐棧ノ風相ニ近キモノヲ得テ當業者ノ參考ニ供シタリ。

(リ) セル地整理

當地方ハ麻織物ヲ以テ特産トシ由來他種織物ヲ研究スルモノ少ナカリシモ、近時夏向織物ノミニ止マラズ合着物、冬物並ニ各種織物ニ就キ種々ナル方面ニ研究ヲ進メ最近一部當業者ニ於テ「セル地」ノ製織ヲ志ス者アリシモ之レガ整理ヲ遠ク名古屋地方ニ依頼スル各種ノ不便ニ逢着セルヲ以テ本場ハ既設機械ノ範圍ニ於テ之レガ整理試驗ヲ行ヒタリ。其成績ニ關シ問屋側ノ意嚮ヲ徴シタルニ市販

品トシテ完全ナルトノ賞讃ヲ得テ當業者ノ事業上ニ關スル參考資料ヲ與ヘタリ

第二節 依頼加工種類点数

品名	數量
冬座布圍地	一二、〇〇一反
夏座布圍地	七、九一九反
白 緋	五、六四四反
白 緋	四、一八二反
白 無	三、〇九八反
赤 苧	二、五五七反
綿 布	一、九〇二反
紺 縞	一、六六六反
白 格	一、三五八反
淺 黃 無	一、一九六反
生 平	一、〇二九反
夜 具	六五二反
着 尺	八二〇反
綿 縮	四七四反
淺 黃 石	一五三反
麻 緣	一二〇反

服地 五、一八〇碼  
 毛斯倫 五、一五五碼  
 カーテン 九六〇碼  
 ワイシヤツ地 八〇〇碼  
 ハンカチーフー地 五一七碼  
 計 二十一種 四四、七七一反ト一、六一二碼

第三節 試驗依頼事項及各件數

種類	件數
冬座布圍地整理ニツキ	七件
麻及綿緣地整理ニツキ	三件
片麻無地整理ニツキ	二件
ラミー白無地整理ニツキ	一件
半洋白無地整理ニツキ	一件
白緋整理ニツキ	一件
ラミー紺縞整理ニツキ	二件
絹麻交織夜具地整理ニツキ	一件
服地並ニ小供服地整理ニツキ	三件
木綿整理ニツキ	一件
毛斯倫友禪風呂敷地整理ニツキ	一件

輸出綾綿布整理ニツキ 一件  
 冬向ラミー唐棧縞整理ニツキ 一件  
 計 二十五件

第四節 質疑應答

種類	件數
ラミー縮幅出ニツキ	一件
麻着尺地柔軟整理ニツキ	二件
緣布艶出ニツキ	三件
冬座布圍地糊附幅出ニツキ	五件
ラミー白無地糊附乾燥幅出ニツキ	四件
絹綿交織冬夜具地糊附整理ニツキ	一件
小供夏服地糊附加工ニツキ	二件
亞麻紺緋並ニ白緋艶出ニツキ	二件
シユランク夏座布圍地幅出ニツキ	一件
可溶性澱粉比較試驗ニツキ	一件
蚊張糊附機ニツキ	二件
輸出綾白無地糊附仕上ニツキ	一件
絹麻交織服地糊附仕上ニツキ	一件
麻紺縞豆汁整理ニツキ	二件

亞麻ハンカチーフー地艶出ニツキ  
冬物ラミー唐棧縞柔軟仕上ニツキ  
友禪モスリン艶出ニツキ

二 件  
二 件  
一 件  
計 三十三件

## 第三章 染 曬 部

### 第一節 亞麻紺色染試験

目的

由來當地方近江上布ノ紺色染ハ其ノ方法ニ於テ今尙傳統的域ヲ脱セズト雖モ相當世ニ用ヒラレ純藍染トシテ稍々優秀ノ成績ヲ納メツ、アリシニ、偶々時代ノ變遷ニ伴フ需要者ノ趣味嗜好ハ更ニ一步ヲ進メテ之ニ一段ノ深味ト黒味、並ニ工費低減ヲ要求スルニ至レリ。此處ニ於テ本場該試験ヲ行ヒ地方當業者ヲシテ是ガ要求ニ副ハシメントスルニアリ。

要領

- (1) 藍下染トシテ硫化黒色染料ヲ使用スル數種ノ試験
- (2) 硫化染料黒青二色ノ併用下染試験
- (3) 硫化染料ニ直接染料ノ併用下染試験
- (4) 硫化染料ノ中狹染試験(藍—硫化—藍)
- (5) アニリンソルトニ依ル紺下染ニ藍ノ上掛試験
- (6) 硫化下染ニ藍ノ紺染ヲ施シ更ニ鹽基ノ上掛試験
- (7) 徹底的豆汁漬法ニ依ル黒味付試験

結果 以上各種試験ニ依リ可成目的ヲ達シ得タリ。

### 第二節 毛麻交織布ノ漂白試験

目的

毛麻何レノ纖維ヲモ害セズ而カモ其ノ漂白成績ヲシテ稍々同程度ノ白サニ上ゲシメントスルニアリ。

要領

- (1) 硫黃燻蒸法ニ依ル漂白試験
  - (2) 過酸化曹達ニ依ル漂白試験
  - (3) 重亞硫酸曹達ニ依ル漂白試験
  - (4) 過マンガン酸加里ニ依ル漂白試験
- 結果 過マンガン酸加里ニ依ル法、多少工費ノ高マルハ免レザルモ相當良好ナル成績ヲ得タリ。

### 第三節 各種ノ「シユランク」試験

目的

綿麻布ヲシテ一層、彈力ヲ増シ、手觸ヲ良クシ而カモ光澤ト風味トヲ併持セシメントシ之等布帛ニ、一定ノ緊張ヲ與ヘズシテ行フ「マルセル」即チ「シユランク」加工ヲ施スハ、夏物ヲ主トスル當地布製品ニ至大ノ關係ヲ有スルヲ以テ夙ニ當業者間ニ之ガ應用ニ努ムルモノ多ク、從テ廣ク製品ニ、一段ノ向上ヲ認ムルニ至レルモ、動モスレバ使用藥液其他ニツキ適當ナル度合ヲ知ラザルガ爲メ其ノ實行ニ當リ往々不便ヲ感ズル者アルヲ聞キ本試験ヲ行ヒ以テ此ノ加工ニ對スル一般當業者ノ參考ニ資セントス。

要領

- (1) 苛性曹達ノ濃度ト浸漬時間トノ關係ニ對スル試験
- (2) 苛性曹達ノ濃度ト織物地合トノ關係ニ對スル試験

- (3) 浸漬時間ト温度トノ關係ニ對スル試驗
  - (4) 苛性曹達液ニ織布ヲ浸漬スルト、單ニ、一回同液中ヲ通過セシムルト、其ノ結果ニ於ケル差ニ關スル試驗
  - (5) 絹麻交織物ニ及ボス「シユランク」ノ作用ニ關スル試驗
  - (6) 苛性曹達ノ濃度及浸漬時間ヲ同一ニシテ、而カモ一方ノ收縮度ヲ増進セシメントスル試驗
  - (7) 同一布帛ニ於ケル、「シユランク」加工ト漂白作用トノ關係ニツキテノ試驗
- 以上各試驗ヲ行ヒ大要左ノ如キ結果ヲ得タリ。

結果

- (1) 濃度濃キ液ニ、時間短ク浸漬スル方結果良好
- (2) 織物地合ノ厚薄ハ苛曹ノ濃度ヨリ浸漬時間ヲ加減スルコトニ依リ良結果ヲ得ラル
- (3) 浴溫低キ程結果良好ナルヲ認ム
- (4) 手巾地、一般着尺地ノ如ク概シテ薄地ノモノハ、單ニ液中ヲ通過セシムルノミニテ足り、之ニ反シ稍々厚地ノモノハ時間ヲ要シ從テ漬込ヲ可トス
- (5) 常溫ニ於テ100Be乃至150Be位ノ苛曹液ハ絹纖維ヲ害スルコトナシ、而シテ200Be乃至300Beノ濃度ヲ有スルモノト雖、グリスリン或ハ葡萄糖ノ添加ニ依リ全然纖維ヲ害スルコトナキノミカ、各纖維ノ收縮率相異ル處ヨリ、頗ル興味アル結果ヲ得
- (6) 苛性曹達ノ作用効力ヲシテ一層大ナラシメントスル目的ニ向ツテハ豫メロート油下漬ヲ施シ置クヲ最適ト認ム
- (7) 豫ム漂白シタル布帛ノ「シユランク」加工ハ其ノ地合ノ厚薄ニ關セズ概シテ糸質ヲ害スル憂アリ、從テ同一物ニ兩工程ノ必要アル時ハ精練ニ先ダチ「シユランク」加工ヲ施シ後漂白スル方結果良好ナルヲ認ム

第四節 硫化染料拔染試驗

目的

櫛押法ニ依リ拔染ヲ應用シテ純藍染絛糸ヲ頗ル簡便ニ而カモ低廉ナル工費ヲ以テ染出シ豫期以上ノ成績ヲ納メタルハ既報ノ如クナルモ更ニ之ガ工費ノ節約ト色澤ニ、ヨリ以上ノ深味ヲ附與セントシ之ガ下染或ヒハ中染ニ硫化染料ヲ用ヒテ相當目的ヲ達シ得タルモ硫化染料ノ拔深素ヨリ困難ナルヲ以テ本試驗ヲ行ヒ上藍ト共ニ下染ノ硫化染料ヲモ拔染シ一段進歩セル絛糸ヲ得ントスルニアリ

要領

(1) 試驗其ノ一

(イ) 拔染糊ノ調合

A		B	
鹽素酸曹達	一九瓦	酒	石鹼
黃血鹽	四・八瓦	枸橼酸	五瓦
水	五六瓦	水	一〇瓦
アラビヤゴム	五瓦		

(ロ) 方法ノ大要

A B 兩者ヲ混合シ弧形ノ木片ヲ以テ之ヲ糸ニ櫛押シ干燥後五分間蒸熱シ一旦溫水ニテ洗ヒ更ニ30Beノ苛曹浴ニ通ジテ充分水洗スルニアリ

(2) 試驗其ノ二

(イ) 拔染糊ノ調合

鹽化アルミナ溶液(40.B)三〇瓦		赤		五瓦
アラビヤゴム末		枸		一五瓦
A 鹽素酸曹達		水		五瓦
ク		酸		五瓦
レ		塩		
一		五瓦		

(ロ) 方法ノ大要

結果 A B 兩者ヲ混合印花干燥後四分間蒸熱シ苛曹溫浴(50.B)中ニ通シ水洗ソーピングヲ施ス  
 以上ノ試験ニ依リヨク目的ヲ達シ得タリ、但シ下染硫化染料ハ其ノ種類ニ依リ拔染シ能ハザルモ  
 ノアルヲ以テ豫メ之ガ撰定ヲ要ス

第五節 冬座布團地着色拔染試験

目的

當地方ニ於ケル冬座布團地ハ製織ノ前後ニ於テ白又ハ着色拔染ヲ施スモノニシテ其多クハ後者ニ  
 屬シ從來ロンガリット拔染ヲ行ヒツ、アリシモ、割合ニ地厚ノ爲メカ片面印花ニテハ表裏同様ニ  
 模様ヲ明美ニ現ハスコト能ハズ而カモ模様ノ輪廓部ノ鮮美カ缺クノ不便アルヲ以テ勢ヒ兩面印花  
 ノ他良法ナシト當業者間ニ聞クヤ本場直ニ本試験ヲ行ヒ之ガ不便ヨリ救ハントセルニアリ

要領

(イ) 拔染糊ノ調合(白抜ノ場合)

ロンガリット	一〇〇瓦
水	一〇〇〇瓦
アラビヤゴム	一〇〇瓦
グリスリン	五瓦

(ロ) 方法ノ大要

右糊印花干燥後無氣壓ニテ三〇分間蒸熱ス

(2) 試験其ノ二

(イ) 拔染糊ノ調合(色抜ノ場合)

ロンガリット	三瓦
溫湯	一〇〇〇瓦
染料	〇、五瓦
アラビヤゴム末	五瓦
タンニン酸	五瓦
グリスリン	一〇瓦

(ロ) 方法ノ大要 (白抜ノ場合ニ同シ)

結果 右二種ノ試験ノ結果、拔染糊印花後可成速カニ而カモ充分干燥セシムルコト及蒸熱ニ細心ノ注意  
 ヲ施スコト、ニ依リ何レモ目的ヲ達シ得タリ

第六節 アニン紺色染試験

目的

日光ハ勿論何レノ試験ニモ耐ユル堅牢度ヲ有シ、而カモ工費ノ割合ニ廉ナル藍染代用紺色ヲ得  
 トシ本試験ヲ行ヘリ

要領

アニリンソルト五〇瓦、硫酸ノ濃キモノ各一〇瓦、水一五〇〇瓦ヲ混溶スル液ヲ作り此ノ中ニ  
 材料ヲ浸漬スルコト約二〇分間ニシテ取出シ輕ク搾リテ、豫メ用意セル重クロム酸加里液(五バ  
 ーセント液)中ニ通ズルコト所要濃度ノ色合ヲ得ルヲ程度ニ引上ゲ充分水洗最後ニソーピングヲ





木綿屑ヲ良ク精練シ之ヲ六〇度ボーメノ硫酸ト、三五度ボーメノ硝酸トノ七對五混液ノ攝氏三〇度以下中ニ浸漬處理スルコト約卅分ニシテ引上ゲ充分水洗除酸シ一旦乾燥セルモノヲ、アルコール及エーテルノ五對三混液ニ溶解シテ得ラル、「コロデオ」ヲ以テ一本加工シ其儘乾燥ス

(3) 醋酸纖維素ニ依ル一本加工

市販品ヲ氷醋酸ニ溶解、コロデオ加工ト同様密閉装置ニ依リ溶劑ノ揮散ヲ防ギツ、一本加工ヲナス

(4) 蒟蒻糊ニ依ル一本加工

蒟蒻粉ヲ冷水中へ少量宛振り撒キ充分沈下スルヲ待チテ充分攪拌シ適當ナル糊狀トナリタルヲ程度ニ於テ極少量ノ防腐劑並ニ、加工ヲ助勢スル藥劑ヲ加へ之ヲ以テ一本加工ヲ施シ其ノ儘濃キアルカリ熱浴ニ通ジテ纖維上ノ糊ヲシテ不溶性タラシム

## 結果

前記各試験中、醋酸纖維素並ニ「コロデオ」ニ依ル加工ハ割合ニ費用ノ高マル欠点ハアルモ其ノ光澤手觸其他各般ノ結果頗ル良好ナリキ

「ウキスコース」ニ依ルモノハ糊ヲ全然不溶性タラシムニ稍々困難ナル点アルモ前記二者ニ比スレバ頗ル安價ニ加工シ得ラレ結果ニ於テモ光澤等豫期以上ノ成績ヲ見タリ依テ更ニ、一段ノ研究ヲ進メツ、アリ

蒟蒻粉ニ依ル法ハ最モ經濟的ニシテ且ツ使用上相當ノ成績ヲ得タルモ之ガ硬化作用ニ就キテハ作業上按配ヲ要スル点多シ現ニ之ガ多量生産的の加工ヲ試ミツ、アリ

## 第十一節

### 可及的機械作業ニ據ル亞麻服地

#### 漂白工程ノ短縮ニ關スル試験

## 目的

亞麻糸布ノ漂白ハ之レヲ綿糸布ノ夫レト比較スル時ハ猶ニ十數倍ヲ日子ヲ費シ種々作業上ニ困難ヲ感ズルモノナル事ハ周知ノ事實ニシテ本場ニ於テモ之ガ短縮ニ關シ夙ニ不斷ノ研究ヲ重ネ來リシモ尙期待ニ副フ能ハザルヲ以テ更ニ一段ノ研究ヲ必要トシ、從來ノ方法ニ、可及的機械作業ヲ加ヘ以テ日子ノ短縮並ニ、工程ノ簡便ヲ期スベク本試験研究ヲ繼續以テ此不便ヨリ脱セントルニアリ

## 要領

(1) 間接蒸熱ニ依ル高壓精練釜ノ利用

從來用ヒタル精練釜ハ精練熱液ノ循環裝置ガ木槽ノ中央ニ直接取付ケラレ、精練時間ノ長キニ從ヒ追々液量ヲ増スノミカ槽蓋ノ構造不完全ナル爲メ壓力加ハラザルヲ以テ、特ニ精練ノ完全ヲ要スル亞麻糸布ノ精練ニハ充分ナル結果ヲ得ルノ難キヲ想ヒ前記高壓精練釜ヲ使用シテ全然精練工程ノ完全ヲ期セントセリ

(2) 「ストツキング」機ノ利用

亞麻糸布ノ如キ多量ノ不純物ヲ含有スル纖維ハ精練ヲ完全ニスルモ尙各纖維間ニ替在スル不純物ノ總ベテヲ溶除シ得ルモノニアラザルヲ想ヒ、精練ヲ完全ニセル糸布ニ付キ其ノ儘「ストツキング」機ニ掛ケ纖維間ノ汚物ヲ充分揉ミ出サシメ次工程ノ水洗並ニ漂白ヲ易カラシメントス

(3) 自動的水洗機ノ利用

精練或ハ漂白酸通シ等苟クモ藥品操作ヲ施シタル後ノ水洗ハ、最モ完全ニスベキハ勿論ニシテ之ヲ一々普通ノ水槽ニ依ル時ハ時間ノ不經濟ヲ來スノミカ、充分ナル水洗至難ナルベク、之レガ爲メ往々、漂シ上リ結果ニ想ハ又損傷ヲ蒙ルコトアルヲ遺憾トシ本機ヲ利用シテ、短時間ニ而カモ多量ノ水洗ヲシテ完カラシメントスルニアリ

(4) 廻轉式漂白槽ノ利用

凡ソ漂白作業ニ於テ其ノ漂白液又材料ノ何レカニ絶ヘズ一定ノ運動ヲ與ヘツ、進行セシムル方法ノ、從來一般漬込式ニ依ル即全然兩者靜置ノ状態ニ於テ進行セシムル方法ニ比シ、漂白時間ヲ短縮シ而カモ優良ナル結果ヲ齎ラス事實ハ均シク吾人ノ經驗スル處ニシテ、之ヲ簡單ニ應用スベク、前記廻轉式漂白枠ヲ製作シ目下使用研究中ニアリ

結果 前記各種機械ノ利用ハ更ニ、手工的作業ノ工夫改良ト相俟テ追々晒工程短縮ニ與テカアルヲ認め之等ヲ綜合シテ具体的成績ヲ得ントスル精細ハ次回ニ之ヲ報告セントス

### 第十二節 經捺染機ノ利用研究

#### 目的

本機利用ニ關シテハ既ニ此ノ機購入當初ヨリ引續キ攻究從テ此ノ方面ノ成績ハ相當見ルベキモノアリシモ更ニ本機ヲシテ一層地方化セシメントシ專ラ當地ノ特産品タル、夏夜具地、同裏地染、並ニ縮座布地等、主トシテ總模様ヲ染出シ又ハ白拔スル種類ノモノニ利用研究ノ歩ヲ進メツ、アリ

#### 要領

實際ニ應用研究セル範圍

- (1) アリザリンブリエウ>BSニ依ル綿布裏地染
  - (2) 同 薄地ノ麻布染
  - (3) ナフソクロームブルーBニ依リ、薄地麻布ニ白拔總模様ノ夏夜具地染
  - (4) 直接染料無地染布ノ拔染
  - (5) 縮麻座布團ノ捺染
  - (6) 綿麻布浴衣地捺染
- 結果 經系ヘノ捺染ハ元ヨリ、右各種布帛ニ對シテモ研究ノ結果相當優秀ナル成績ヲ納メ得タリ。就中

夏夜具地染ノ成績最モ良好從テ當地方製品ニ、利用スルノ適當ナルヲ認め其ノ利用ノ勸奨ニ、力メツ、アリ

### 第十三節 依頼試驗

- 一、リンネット加工系無地染試驗 八 件
  - 一、リンネット加工系拔染試驗 七 件
  - 一、カタン加工系ノ拔染試驗 三 件
  - 一、亞麻藍染系ノ拔染試驗 三 件
  - 一、絹糸無地染試驗 二 件
  - 一、柞蠶紡糸ノ漂白試驗 二 件
  - 一、綿糸ノ漂白試驗 五 件
  - 一、薄地麻布「シユランク」加工試驗 五 件
  - 一、ラミー系紺色防染試驗 三 件
  - 一、純麻糸漂白試驗 一 件
  - 一、毛糸ノ漂白試驗 三 件
  - 一、天鵞絨地ノ拔染試驗 一 件
  - 一、硫化染系ノ拔染試驗 三 件
  - 一、媒染々料無地染試驗 二 件
  - 一、クレープ襯衣地ノ漂白試驗 一 件
- 計 五〇 件

第十四節 質 擬 應 答

- 一、毛麻交織物ニ適當ナル漂白方法ニ就テ 一 件
- 一、醋酸クローム液ニ於ケル度數ト効力トノ關係ニ就テ 一 件
- 一、硝酸鐵液ニ於ケル度數ト處力トノ關係ニ就テ 一 件
- 一、綿麻糸布ノ精練漂白法ニ就テ 四 件
- 一、精練漂白ニ耐ユル堅牢染色法ニ就テ 二 件
- 一、リンネット加工方法ニ就テ 五 件
- 一、ロンガリット効力範圍ニ就テ 三 件
- 一、媒染々々料無地染法ニ就テ 三 件
- 一、媒染々々料捺染方法ニ就テ 一 八 件
- 一、拔染法一般ニ就テ 一 〇 件
- 一、藍ノ拔染方法ニ就テ 二 件
- 一、アニリン紺染方法ニ就テ 三 件
- 一、鹽化マンガン茶櫛押法ニ就テ 一 件
- 一、綿糸海老茶堅牢染法ニ就テ 一 件
- 一、バット染料ニ依ル一般染法ニ就テ 三 件
- 一、人絹本絹交織ニ對スル染法ニ就テ 一 件
- 一、捺染及拔染ニ對スル蒸熱裝置ニ就テ 一 件
- 一、蚊帳ヘリ地赤色染法ニ就テ 一 件

第十五節 機械利用指導

- 一、電氣漂白機ニ就テ 二 件
  - 一、パチック染法ニ就テ 一 件
  - 一、鹽基性染料ヲ使用スル一般捺染法ニ就テ 二 件
  - 一、シユラシク加工ト染色トノ關係ニ就テ 一 件
  - 一、セータ地編物ノ拔染ニ就テ 一 件
  - 一、ビスコース糊ノ製法ニ就テ 二 件
  - 一、麻布ノ漂白方法ニ就テ 五 件
- 計 七 四 件

- 一、蒸箱利用
  - (1) 綿 糸 一六〇束
  - (2) 布 三七四一反
 計一三八件
- 一、精練釜利用
  - (1) 綿 糸 四八、〇〇〇貫
  - (2) 服 地 八二四〇ヤール
 計一五件

第十六節 試驗作業

- 一、染色加工
  - (1) 綿 糸 三四、三六九貫
  - (5) 絹紡糸 二、七二三貫

- (2) 加工糸 五、二六九貫
- (3) ラミー糸 七、六一七貫
- (4) 亞麻糸 五、三五七貫
- 二、漂白加工並ニ「シユランク」加工
- (1) 綿糸 五、二三一貫
- (2) ラミー糸 四八、七二八貫
- (3) 亞麻糸 一六、六〇三貫
- (4) 服地 一四五點
- (5) 兒童服地 三點
- (6) ナヨキ地 四點
- (7) 亞麻手巾地 一六點
- (6) 生絹糸 〇、三六七貫
- (7) 麻布 一四點
- (8) 亞麻白緋 八〇點
- (9) 縞ツイシヤツ地 二點
- (10) クレープ地 四四點
- (11) 麻ナブキン地 一〇點
- (12) 縮夜具地 二三點
- (13) 雜 一三點

### 第四章 圖案部

當地方ニ於ケル染織圖案ノ應用ハ着尺物座蒲團地夜具地天鷲絨等ニシテ天鷲絨ヲ徐ク外ハ元來主トシテ夏物ナリシモ近年地方事業ノ進展ト共ニ冬物ノ生産亦尠ナカラズシテソノ應用擴大セラレタリ近時文化ノ進展ハ服飾ノ流行ニ復雜ナル理法ヲ加味シテ一般ノ要求亦總テ主動的趣味ト藝術的鑑識ニ支配セラレ、ノ傾向ニ進メリ從テ圖案ノ調製亦一層ノ苦心研究ヲ要スベキモノアリ依テ時々市場ニ出デ、之レガ意嚮ト變遷ヲ研究シ本場ニ於ケル研究會ニ之レヲ發表シ嶄新ナル圖案ヲ調製陳列シテ當業者ニ分配シ尙ホ適當ナル時期ニ於テ展示會ヲ各町村ニ開催シ圖案ヲ配分シ以テ時流ノ嗜好ヲ宣傳シツ、アリ

天鷲絨縣下長濱方面ノ天鷲絨工業ハ京都市ニ其ニ鼻緒地界ノ兩產地ト稱セラレ、モ、ニシテ各種圖案ノ良否並ニ配色色相ニ就テハ重大ナル關係ヲ有スルヲ以テ本場ハ之レガ指導開發ニ深甚ナル注意ヲ怠ラズ而テ天鷲絨同業組合員有志ノ組織スル共勵會ニハ毎月本場員出張シテ斯業ノ熱心家ト共ニ研究議論ヲ交換シ且ツ圖案ノ普及ト配色ニ關スル講演ヲナシソノ進歩ニ盡瘁シツ、アリ天鷲絨圖案ハ四季ヲ通ゼル鼻緒地ニ應用スルモノナレバ流行色ノ變轉亦他ノ着尺物ノ變化ニ讓ラズソノ種類トシテハ半月式高原式金華山及斜截等ニシテ金華山ヲ徐ク外ハ多ク縞柄ニ流行色目ヲ配列シ無地物ニハ嶄新ナル色目ノ撰擇ニヨリ販賣上至大ナル影響アリ

着尺物之レハ緋及縞物ニシテ赤苧緋、白緋、紺緋ハ所謂近江麻布ノ名ニ於テ本縣特產品ノ著名ナルモノトス是等各種ハソノ柄相ノ變轉最モ必要ナルモノニシテ其柄合ニ就テハ本場各種ノ指導ト相俟テ市場ノ好評ヲ博シツ、アルハ喜ブベキ事ナレド動モスレバ地質及仕上ノ点ニ於テ他產地ノ壓迫ヲ受ケツ、アルハ遺憾トスル所ナリ

座蒲團地ハ年々柄ノ進歩ヲ見捺染模様ヲ經緯自由ニ組合セ嶄新ナル色目ノ併用トシテハ縞ヲ模様ト合セ或ハ拔染ヲ應用シテ種々ノ柄ヲ作ル近年圖案ヲ咀嚼シテ之レヲ實物化スルノ技術ニ大ナル進境ヲ來ラシタルハ喜ブベシ

ソノ他當業者ノ圖案校正ヲ依托スルモノ並ニ意匠ニ關スル質疑應答甚多シ

本年度ニ於ケル圖案調製点數種類別左ノ如シ

#### 品名

- 染織圖案 七七〇点
- 天鷲絨圖案 二一七点
- 印刷圖案 九二点

其 他 一八點

計 一〇九七點

圖案ニ關セル校正並ニ質疑應答 七十五件

圖案ノ展示會開催 十二月七月 夜具地

全 八月 座蒲團緋及縞

巡回展示會 縞及緋類 大正十三年一月ヨリ二月

場 所 愛知郡愛知川町

全 八木莊村

全 日枝村

全 稻枝村

全 豐國村

座蒲團類 神崎郡旭村

全 能登川村

全 伊庭村

全 本場

又本縣商品陳列所ニハ本場ノ技手ヲ派シテ專ラソノ地ノ意匠圖案ノ作成ニ從事セシム  
 當地方ニ於ケル柄物製造者ハ期節的ニ夫々其準備工程ニ從事スルモノニシテ圖案調査考案等亦夫々ソノ  
 時期ヲ有ス本場ハ之レニ適應スベク指導ニ努メツ、アリ當業者ノ期節的作業狀況ヲ左表ニ掲グ

(イ) 工業組織ニヨル製造家

月別	四 月			五 月			六 月			七 月			八 月		
	旬	中	上	旬	中	上	旬	中	上	旬	中	上	旬	中	上
種別	夏冬兼業														
	座蒲團														
	夜具														
夏冬兼業	夏物販賣			冬物圖案ノ聚集			冬物見本ノ製造			冬物ヲ見本ニテ注文ヲ受ケ夏物圖案ノ聚集			夏物販賣		
座蒲團	夏物販賣			圖案ノ聚集			見本ノ製造			夏物販賣			夏物販賣		
夜具	夏物販賣			販賣ト製造			圖案ノ聚集			夏物販賣			夏物販賣		

(ロ) 賃織組織ニヨル製造家

三	二	一	十	十	十	九
月	月	月	月	月	月	月
夏物注文品ノ製造トソノ織上ゲ			夏物ヲ見本ニテ注文		冬物注文品ノ織上ゲトソノ販賣	
織上ゲ			注文品ノ製造トソノ		見本ニテ注文ヲ受ク	
注文品ノ織上			見本品ノ製造		見本ニテ注文ヲ受ク	

六	五	四	月
中	上	月	別
旬	旬	月	種
圖案ノ聚集		販賣ト製造	
造ヲ減ズルモノ多少		販賣時キナルモ六月ヨリ農繁期ニ入り製造ヲ減ズルモノ多少	
ト賣販		造製ト賣販	
造製ト賣販		造製ト賣販	
造製ト賣販		造製ト賣販	
造製ト賣販		造製ト賣販	

五	四	三	二	一	十	十	十	九	八	七	月
月	月	月	月	月	月	月	月	月	月	月	下
織上		注文品ノ製造トソノ		圖案ニテ注文ヲ受ク		休機		翌年ノ計劃準備圖案ノ聚集		アリ	
織上		注文品ノ製造トソノ		圖案ニテ注文ヲ受ク		休機		翌年ノ計劃準備圖案ノ聚集		アリ	
賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製	
賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製	
賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製	
賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製		賣販ト造製	

### 第五章 庶務部

(イ) 大正十二年度經常部歳入出決算及大正十三年度豫算表示スレバ次ノ如シ

歳出經常部

科	項目	節	大正十二年度 決算額	大正十三年度 豫算額	備考	
工業試験場費	俸給	技術員給	一〇,四七二,〇〇〇	一一,八〇〇,〇〇〇		
		主事補給	二,四八〇,〇〇〇	二,四八〇,〇〇〇		
		諸備給	一,七八四,〇〇〇	一,六三八,〇〇〇		
		旅費	二,一〇〇,〇〇〇	一,九七三,〇〇〇		
		慰勞金	一,九〇七,〇〇〇	五,六〇〇,〇〇〇		
		場費	五,六三三,〇〇〇	七,五三九,〇〇〇		
		雑給				

	備品費	一,六八〇,〇〇〇	一,五二〇,〇〇〇	
	消耗品費	四,〇三三,〇〇〇	五,四〇六,〇〇〇	
	圖書印刷費	三,六〇〇,〇〇〇	三,三〇〇,〇〇〇	
	通信運搬費	二,四〇〇,〇〇〇	一,六〇〇,〇〇〇	
	賄費	五,〇〇〇,〇〇〇	五,〇〇〇,〇〇〇	
	被服費	九四〇,〇〇〇	九四〇,〇〇〇	
	雜費	四,〇〇〇,〇〇〇	一〇,〇〇〇,〇〇〇	
	修繕費	二,一九二,〇〇〇	三,五五〇,〇〇〇	
	修繕費	二,一九二,〇〇〇	三,五五〇,〇〇〇	

歳入ノ部

	大正十二年度	大正十三年度	備考
不用物品賣拂代	二四,〇〇〇	六,〇〇〇	
縣納付金	一五,〇〇〇	一三,〇〇〇	

歳出臨時部

科	項目	目	節	大正十三年	大正十四年	備考
勸業費ノ内工業 試験場擴張費本 年度支出額	工業試験場擴張 費本年度支出額			八九〇〇〇	三三、五九〇〇〇	
				八九〇〇〇	二二、六九〇〇〇	

特別會計 (作業資金)

科	項目	目	節	大正十三年	大正十四年	備考
事業費	原料購入代			七、七八〇〇	二五、三〇〇〇	
				六、四三〇〇〇	八、〇〇〇〇〇	
雑費				一、四四〇〇〇	三、五〇〇〇〇	

同歳入ノ部

製品	大正十三年度	大正十四年度	備考
製品 賣却代	三、三三〇〇〇	一〇、〇九〇〇〇	
雑 收 入	二、九七〇〇〇	二、五〇〇〇〇	

(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
糊付器	一臺	三、〇〇〇	神崎郡 桂田彌藏	
シングルヤーントス	一臺	三、九〇〇〇	大阪市 日瑞貿易株式會社	
管巻機十鍾立	二臺	二、〇〇〇	高島郡 前川吉之助	
高壓精練釜	一臺	一、七〇〇〇	大阪市 機械貿易株式會社	
ストツキング	一臺	一、五〇〇〇	同 所	
改良八丁燃糸機	一臺	一、八九〇〇	愛知縣 長谷善一	
揉布機	一臺	一、八〇〇〇	大阪市 機械貿易株式會社	
廣巾紋水機	一臺	一、五〇〇〇	同 所	

(ハ) 本年度ニ於ケル貸與機械左ノ如シ

品目	數量	氏名	備考
布打機	一臺	神崎郡伊庭村 江州整理株式會社	
燃糸機	一臺	高島郡安曇村 早藤吉五郎	
霧吹機	一臺	大津市 中村松次郎	

瓦斯糸繰返機	一臺	阪田郡北郷村	近江ヅエルベツト株式會社
壓搾ローラー機	一臺	神崎郡伊庭村	江州織物整理株式會社
千二百口 ジャカード機	一臺	長濱工業試驗場	
木本式 織機	一臺	八日市町	岡崎製織場
金 箒	六回	能登川村	丸加染織工場
竹 箒	一枚	同 村	中村謙三
チエンブロック	三回	五 峰 村	奥田製油所

(三) 本年度ニ於テ染織圖案等指導調査等出張度數次ノ如シ

事項	度數	事 項	度 數
機業視察調査	一一	染色指導	四
右實地指導	八右	調 査	五
圖案調査	九	商品陳列用務	四
右 指 導	一四	織物販賣及ビ取引調査	二
染織調査	六	博覽入會品評會展示會	一八

講 演	三	
-----	---	--

(ホ) 本年度講習生及研究生入場者左ノ如シ  
講習生

高島郡木庄村地般木  
神崎郡八幡村字川南  
伊香郡西阿閉

研究 生

麻糸ビスコース糊付

力織機運轉ニ關スル研究

ラミー綴糊付

一本加工糊付

同 件

冬座布團地拔染

「アニリン」利用ニヨル紺染

藍並ニ硫化染料ノ拔染

夏座布團緯糸拔染

全 件

紺緋ノ改良染色法

綿麻布ノ精練漂白ニ關スル設備ニ就テ

駒井正夫  
萩野新一  
山岡仁郎

桑原彦一  
山本卯一郎  
加藤勘右衛門

中村工場員  
中村勘助工場員  
中川利雄

山本留次郎

山本市藏

川崎幸次郎

川口宇藏

竹内仁左衛門

麻着尺ノ特殊整理

特殊加工系ヲ用ヒタル織布ノ整理

服地整理並ニ糊付ニ就テ

(一) 本年度參觀人員左ノ如シ

當業者 六百八拾人

其他 八百二拾人

神崎郡北五ヶ莊村

神崎郡伊庭村

野洲郡野洲町

中村庄四郎

川原崎政吉

竹内仁左衛門

長濱工業試験場業務報告

滋賀縣工業試験場業務報告

大正十二年度 滋賀縣長濱工業試験場業務報告

緒言

本年度ニ於ケル本場事業ハ前年度ニ於ケルモノト大差ナク製織試験、當業者ノ指導等其ノ他總テ縮緬及天鷲絨ニ關スル事項ヲ以テ其ノ主要ナルモノトス

從來天鷲絨ニ關係スル試験ハ専ラ手織機ニ依レル手工的ノ製品ニ限ラレタリシカ本年度ニ於テハ前年度末ニ据付ケタル天鷲絨力織機(米國エ、ダブリウ、ブルウマン會社製)ニ依リ二重織天鷲絨ノ製織試験ヲ爲シ略其成績ヲ認メタルヲ以テ今後ハ實地ノ經濟的ノ試験ニ移ラムトス而シテ曩ニ國庫補助ニ依リ本年度購入ノ天鷲絨整理用ノ剪毛機及刷毛機(何レモ獨乙フラムズ、ミューラー會社製)ハ着荷遲延ノ爲メ年度内ニ据付ヲ了スル能ハス其ノ成績報告ハ之ヲ次年度ニ讓ルコト、セリ

本年度業務中特ニ記録スヘキハ

皇太子殿下御成婚奉祝ノ爲メ本縣ヨリ献上ノ紋錦紗縮緬ノ製作ハ本場ノカ命ヲ受ケテ謹製シ大正十三年二月二十六日之ヲ納入シタルコトニシテ本場ノ最光榮トスル處ナリ該品ハ幅卅六吋長廿五碼ニシテ文様ハ天平式菊唐艸ニ鳳凰ヲ織出シタルモノニ疋トス

以下本年度ニ於ケル試験成績ノ主要ナルモノ及其他業務ノ大概ヲ記載ス

第一 製織試験

(一) 天鷲絨類

(1) 紋入フアンシーグエルベット (實用新案登録出願中)

本試験ハ「イミテーション」リノクレープ (絹業試験所製品) ラ見本トシ組織及経緯糸ノ織度關係ニ變更ヲ加ヘ之レニ剪毛天鷲絨ヲ配合シテ織成シ内地向肩掛地、袋物地ニ應用シ得ル新規製品ヲ得ムト試ミタルモノニシテ天鷲絨ニ要スル經糸ハ剪毛後毛ノ脱落ヲ防ク爲ニ搦ミ組織ヲ應用セリ其ノ設計次ノ如シ

原料

經 糸 地、生糸十七中四本合強撚糸 (一米三六〇〇回)

地、人造絹糸 (二五〇デニール)

毛、紡績絹糸 (英二二〇番双糸)

生糸十七中四本合強撚糸 (經糸ニ同シ)

人造絹糸 (二五〇デニール)

緯 糸

密度

箄 曲一尺八寸巾ニ五百七拾六羽

綜統及箄ノ込數ハ第一圖ニ示ス如シ

緯 糸 經糸ニ同シ

地經糸ト毛經糸ノ整經長サノ割合ハ地經一丈ニ對シ毛經二丈七尺トシ整經長地經八尺ニ對シテ

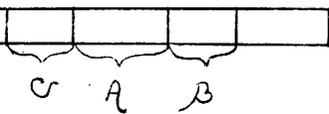
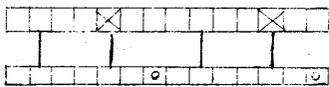
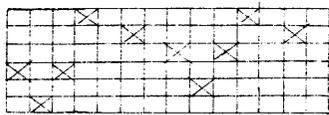
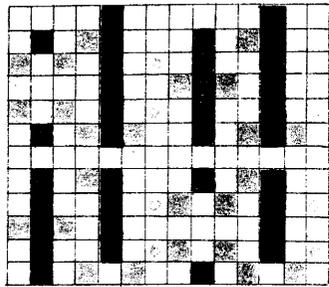
織 上 幅曲一尺七寸五分 長サ七尺五寸 量目三十匁

仕 上 幅曲一尺二寸 長サ六尺 量目二十六匁

裝置 手織機ヲ用ヒ地ニ「ドビー」器ヲ紋ニ「ジャカード」機ヲ使用シタリ其ノ組織圖及刺拾法下圖ノ

如シ

ニ  
ロハイイロハイイロ



イイハ  
ロロイイハ  
ロロ

ドビー  
ジャカード  
振撚  
箄

イ 左強撚糸  
ハ 人造絹糸  
ロ 右強撚糸  
ニ 毛經

● 右強撚糸  
● 針金  
● 左強撚糸  
● 人造絹糸



該製品ハ其ノ布面ニ整然タル人造絹糸ノ輪糸ヲ生シ之ニ剪毛天鷲絨ノ文様ヲ呈セルモノニシテ其ノ天鷲絨毛徑ハ撈組織ヲ以テ強撚糸ニ組織セラレ毛ノ脱落ノ患ナク且經緯糸ニ使用セラレタル強撚糸ハ其ノ収縮力ニヨリテ人造絹糸ノ輪糸ヲ形成セルヲ以テ其ノ手觸リ甚良好ニシテ一種ノ彈性ヲ有シ恰モ莫大小ノ如キ觸覺ヲ與フルナリ而シテ該品ハ肩掛地其ノ他袋物等ノ應用ニ最適當セルコトヲ認メタリ

(2) 天鷲絨入錦紗縮緬

近時着尺物ノ嗜好ハ新規製品ノ出現ヲ望ムコト切ナリ故ニ本場ハ錦紗縮緬地ニ剪毛天鷲絨ヲ点綴セシメ「コート」地其ノ他着尺物用トシテ一新製品ヲ得ムト試ミタリ其ノ設計如次

原料

經 糸 地、生糸廿一中二本合糊付

毛、生糸十四中片撚(二本)

緯 糸 生糸十七中四本合強撚糸(一米三六〇〇回)

密度

箄 鯨一尺一寸巾九百四十六羽

經 糸 綜統二本入箄二本入

毛 經 同 上

緯 糸 鯨一寸百本

整 經 長 地經 三丈七尺

毛經 地經一丈ニ對シ一丈二尺五寸ノ割合

織 上 幅一尺一寸 長三丈四尺 量百三十五匁

仕 上 幅九寸 長三丈一尺 量百十匁

天鷲絨ハ編經ニ整經シ之ヲ三飛ノ五枚朱子組織点ニ從ツテ表ハシ使用ノ針金ハ三十三「ミル」ノ平針ニ依リ長毛天鷲絨タラシメタリ故ニ其ノ製品ハ「フアンシーヤーン」其ノ他加工糸ヲ緯糸ニ應用シタル在來品トハ全ク布面ノ体裁ヲ異ニシ一種ノ趣味ヲ有スル一新製品ニシテ「コート」地其ノ他婦人向着尺地トシテ好評ヲ博シタリ

(3) 綾地天鷲絨

極メテ薄キ綾地織物ニ長クシテ且密ナル毛ヲ有スル天鷲絨ヲ以テ文様ヲ織出シタルモノヲ試織シ高等肩掛地トシテノ適否ヲ研究スルト共ニ長毛天鷲絨ノ應用ニ付當業者ノ參考ニ資セムトセリ其設計如次

原料

經 糸 地經 生糸十七中諸撚糸(一米二二〇〇回)

毛經 生糸廿一中六本撚

緯 糸 生糸十七中二本片撚(一米一六〇〇回)

密度

箄 曲一尺八寸五分、千二百九十羽

地 經糸 一羽二本入

毛 經糸 一羽二本入

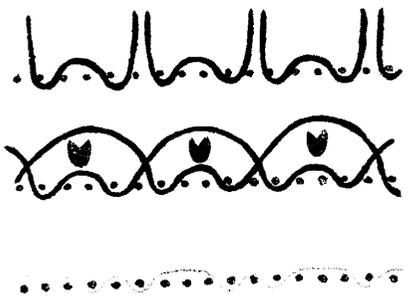
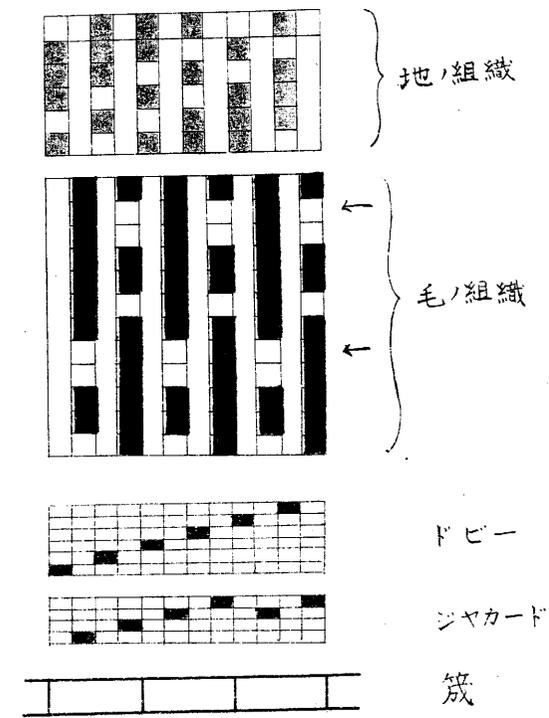
緯 糸 曲一寸間百二十本

針 金 曲一寸間二十六本(三十三ミルノ平針金)

裝置 手織機ヲ用ヒ地ニ「ドビー」器ヲ用ヒ紋ニジカード機ヲ使用セリ其組織左圖ノ如次

組織圖

切斷圖



仕上 幅一尺六寸 長五尺八寸 量目十六匁

該製品ハ肩掛地トシテ大ニ見ヘキモノヲ得タリト雖經緯ノ密度及針金ノ關係等ニ付尙研究試驗ヲ要スルモノアルヲ以テ引續試織ヲ爲サムトス

(4) 紋紗地天鷲絨 (新案登錄出願中)

紗ノ地合ヲ鮮明ニシ之ニ天鷲絨ヲ表ハシ洋傘ノ縁裝飾又ハ肩掛其ノ他裝飾用ノ新製品ヲ得ムトスルモノニシテ其ノ設計左ノ如シ

原料

- 經 糸 地 生糸十四中三本片燃
- 緯 糸 毛 絹紡英百三十五番(染色シタルモノ)
- 密 度 生糸二十一中二本諸

- 箄 曲一尺八寸五分八百六十羽
- 經 糸 綜統一本入箄二本入
- 毛 糸 綜統一本入箄二本入
- 緯 糸 曲一寸間九十八本
- 針 金 曲一寸間四十九本(二十三ミル)
- 織上リ 長二丈、量目七十匁

組織 地ハ普通ノ紗織ニシテ天鷲絨紋ハ其ノ紗ヲ組織スヘキ經糸及緯糸ヲ以テ毛經ヲ組織セシム即所要ノ紋紗組織ト其ノ紋ト同一紋ノ紋天鷲絨組織ト同一箇所ニ於テ結合セシメタリ

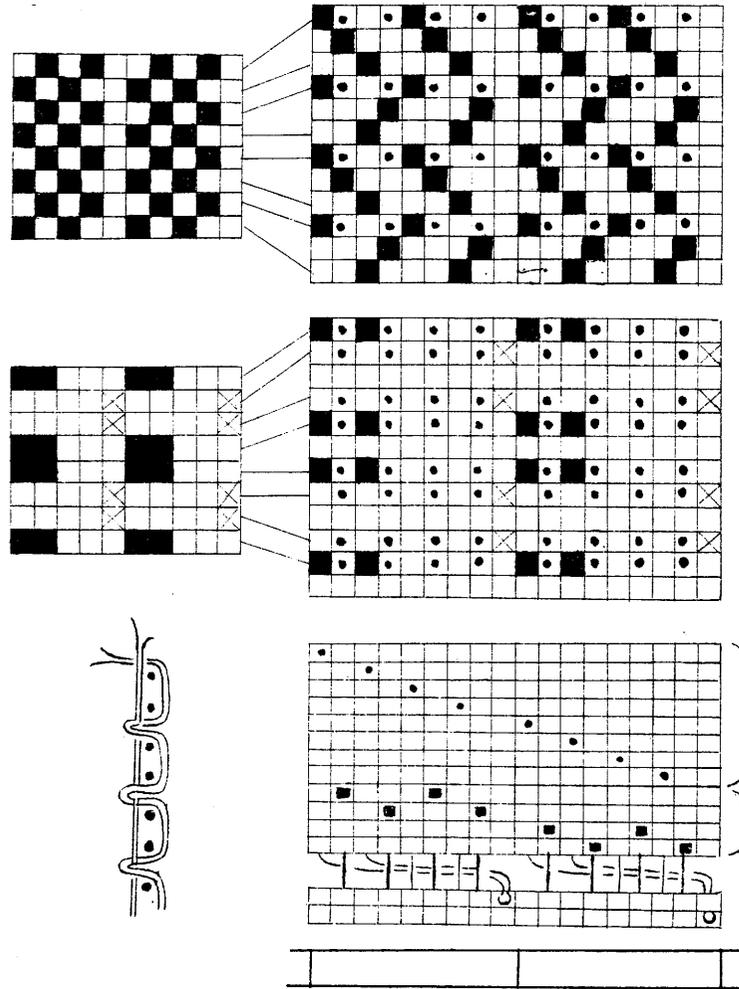
右製品ハ紗地ノ部分組織密ニ失シ最初ノ所期ニ副ハザル憾ニアリシヲ以テ更ニ箄ノ密度ヲ前設計ノ半數

即四百三十羽ニ改メ一羽ニ前回ノ倍数ノ經糸ヲ挿入シ前同様ノ方法ニヨリ試織シタルニ紗地ノ部分前回ニ比シ遙ニ好成績ヲ得テ傘地縁用トシテ最適當ナルモノヲ得タリ其ノ組織及刺拾ヲ示セバ左圖ノ如シ

紋

地

綜統  
毛  
振機  
箆



(5) 鼻緒地天鷲絨

當地製出ノ天鷲絨ハ專鼻緒地用ニシテ然カモ其ノ製品ハ地落紋又ハ簡單ナル組織ノ應用ニ過キズ本試驗  
ハ之レ等ノ外糸錦又ハ繻珍等ノ紋織物ヲ天鷲絨地ニ配合シテ在來ノ鼻緒地ニ比シ特種ノ製品ヲ得テ當業  
者ノ參考ニ資セムトセリ其ノ設計次ノ如シ

原料

經 糸 地 生糸十四中三本合撚糸(練)

毛 同 (染色シタルモノ)

緯 糸 地 綿糸六〇番瓦斯(染色シタルモノ)

繪 緯 綿糸六〇番六本撚一本及二本合トシテ用フ

密度

箆 巾 曲一尺八寸 一寸間五十羽

經 糸 地 箆一目四本入

毛 箆一目二本入

緯 糸 一寸間 二百七十本紋ノ部分  
九十本輪奈無地ノ部分

針 金 一寸間四十五本

整經長 地經一丈ニ對シ毛經二丈四尺ノ割合

仕上品 曲尺一丈ニ對シ量目九十五匁

裝置 手織機ニテ「ジャカード」機及弓棚ヲ用フ而シテ製品ハ左圖ニ示ス如ク甲ノ部分及裏ヲ毘無地ト  
シ乙ノ部分ニ糸錦地ノ紋様ヲ現ハシタリ

甲	甲	甲	甲
丙	丙	丙	丙
甲	甲	甲	甲

組織ハ毳天鷲絨(甲)ノ部分ニ於テハ普通天鷲絨ト異ナラズ糸錦(乙)ニ要スル繪緯ハ天鷲絨(丙)ノ部分ニ於テ三本ツ、同口トシテ締緯ト共ニ組織セシメタリ

右ハ鼻緒地ノ變リ物トシテ大ニ見ルヘキモノヲ得タリ但本製品ニ就テハ圖案配色不良ナリシ爲メ遺憾ノ点アリシモ之ニ注意シ適當ナル意匠柄合ヲ得ルニ於テハ特種鼻緒地トシテ相當需要ヲ喚起スルニ足ルベシト信ス

(ろ) 縮緬其の他

(一) 斜子織

當地方ニ産スル織度太キ原料ヲ用ヒテ緞帳又ハ幕裏地トシテ適當ナルモノヲ得ムトシタリ其設計次ノ如シ

原料

經 糸 生糸五十五「デニール」  
緯 糸 玉糸約百六十「デニール」二本合片織(一米三〇〇回)

密度

箄 巾 鯨二尺一寸五分 一寸間百五羽

經 糸 綜統一本入 箄三本入

緯 糸 一寸間七十本

整經長 五丈六尺七寸

織上リ 巾一尺八寸五分 長四丈七尺 量目五百八匁

仕上 巾一尺八寸 長四丈五尺 量目四百十匁

織機 「ルーチー」式力織機

緯ハ濕シ緯トシ「リングテンブル」ヲ使用シテ織リ縮ミヲ整調シタリ

右製品ハ斜子織トシテ最重目ニ屬シ而カモ手觸光澤等ニ於テ甚良好ナル成績ヲ収メ得タリ

(2) 錦紗縮緬

普通ノ錦紗縮緬ニ於ケル經緯糸ノ關係及耳ノ組織ヲ改メ洋傘地ニ適用スヘキ製品ヲ得ムト試ミタリ其設計如次

原料

經 糸 生糸廿一中二本合糊付  
緯 糸 生糸三本合(一米四〇〇回加撚)

密度

篋巾 一尺五寸二分 一寸間百羽

經糸 綜統二本入 篋二本入

緯糸 鯨一寸間百三十本

整經長 九丈

織上巾 一尺五寸二分 長七丈六尺 量目三百六十三匁

仕上巾 一尺三寸 長六丈八尺五寸 量目二百八十五匁

洋傘地ハ耳ノ齊整ナルト經緯ノ織度及密度ノ平均カ必要條件タルヲ以テ特ニ此ノ点ニ注意シタル結果優良ナル製品ヲ得タリ

耳ハ經斜子組織ヲ用ヒ篋中片耳三分五厘仕上三分二厘ヲ得タリ織機ハ津田式力織機ヲ使用セリ

本製品ハ普通ノ「バレスクレープ」ニ比シ重目ニシテ洋傘地用トシテ適當ナルヲ認メラレ洋傘地縮緬製織上ニ付テ當業者ノ爲ニ多大ノ參考資料タリシナリ

(3) 縦縞紋縮緬

當地縮緬業者ハ無地物ノ主トセルカ故ニ本場ハ從來紋織器ノ使用方法及取扱ノ比較的容易ナルコトヲ知ラシムル爲ニ努メテ常ニ紋織リ試織シツ、アルモノニシテ本試驗ハ夏物ニ付紋織器利用ノ價值ヲ當業者ニ知ラシムルノ目的ヲ以テ行ヒタルモノトス其ノ設計左ノ如シ

原料

經糸 生糸四十中二本合糊付

緯糸 生糸十七中四本合(一米三六〇〇回加撚)

密度

篋巾 一尺一寸三分 一寸間七十羽

經糸 綜統一本 篋二本

緯糸 一寸間百廿本

整經長 三丈八尺

織上巾 一尺一寸 長三丈四尺 量目百五匁

仕上巾 九寸 長三丈一尺五寸 量目八十匁

裝置 六百口「ジャカード」付「ルーチー式」力織機ヲ用ヒタリ尙同一設計ニテ原料中經糸ニ廿一中四本糊付ヲ施シタルモノト比較シタルニ搦糸ノ部分ニ於テ前者ハ後者ニ勝レルヲ見タリ地經糸ニ於

テハ大差ヲ認メズ而シテ其ノ製品前者ハ後者ニ比シ幾分ノ硬味ヲ有シ其ノ他品位トシテハ總テノ点ニ於テ後者ノ優レルヲ認メタリ

(4) 不絹

縮緬不況ノ時期ニ際シ當業者ヨリ不絹ニ關スル問合少カラサリシ以テ實地製織ノ上之カ參考ニ資シタルモノトス其設計次ノ如シ

原料

經糸 絹糸紡績英百三十五番双絲

緯糸 絹糸紡績英六十五番單糸

密度

篋 鯨一寸間七十六羽

綜統 一本入篋二本入

緯糸 鯨一寸間百廿五本

整經長 六丈六尺

織上長

六丈三尺五寸 量目百八十二匁

原料經糸ハ最初炭酸曹達五%ノ溶液ニテ煮沸スルコト四十分ニシテ後能ク水洗シ半乾燥ノキ糊付ヲ行ヒ  
タリ糊ノ分量ハ水一升ニ付布海苔五匁「ゼラチン」一匁「オリープ」油小量片栗粉三匁ヲ用ヒタリ緯糸  
ニハ布海苔二匁白蠟一匁ノ糊ヲ施セリ  
各製品ハ内地着尺用トシテ適當ナルモノヲ認メタリ

(5) 紋錦紗縮緬

從來普通ノ錦紗縮緬ト經糸ノ密度ヲ異ニシテ紋様ヲ鮮明ニ且ツ緻密ナラシメ以テ高等紋錦紗ヲ製織シ其  
ノ成績ヲ當業者ニ示スコトヲ目的トシタリ其ノ設計次ノ如シ

原料

經 糸 生糸廿一中二本合糊付

緯 糸 全 十七中四本合(一米三六〇〇回加燃)

密度

箒 巾 二尺三寸五分(耳共)一寸間百羽

經 糸 綜統一本入箒四本入

緯 糸 一寸間百二十本

整經長 七丈五尺

織上巾 二尺三寸 長六丈八尺 量目五百四十五匁

仕上巾 一尺八寸 長六丈二尺 量目四百廿一匁

右製品ハ經緯ノ關係及緯糸燃ノ程度等總テ最宜ニ適ヒ頗ル優良ノモノヲ得タリ而シテ織機ハ「ルーチー」  
式ヲ用ヒ紋織器ハ内地製ヲ使用シタリシカ其ノ取扱簡易ニシテ能率ノ点ニ於テモ良好ノ成績ヲ擧ケ得

タリ

第一 職工養成

本年度ニ於テ當業者ノ子弟又從業者ヲ收容シ技術ノ練習ヲ爲サシメル者左記ノ如シ

東淺井郡	丸山治三郎	講習生(壹箇年修業)
同	大澤留之	同 (六ヶ月修業)
同	岡本勝太郎	同 (一箇年修業)
阪田郡	高橋與三郎	同 (同)
同	福田稔	同 (同)
同	澤井時三	同 (六ヶ月修業)
東淺井郡	日比弘	研究生(隨時練習)

第三 實地指導

本年度ニ於テ當業者實地指導ノ爲メ技術員ノ出張セルコト次表ノ如シ其ノ用務ハ製織法「ジャカード」  
機ノ裝置、及機械運轉ノ調整等ニ屬スルモノトス

出張先 天鷲絨業 縮緬其ノ他絹織業 計

阪田郡	二五回	二六回	五二回
東淺井郡	一六回	一	一六回
滋賀郡	一	三回	三回
犬上郡	一	六回	六回

計 四一回 三五回 七六回

第四 質疑、應答、委託試驗其ノ他

當業者ノ本場ニ出入スルモノ漸ク多ク從テ質疑應答委託作業等亦頻繁ナリ其ノ主要ナル件數左ノ如シ

質疑應答 (縮緬及天鷲絨ニ關スル事項) 二三八件  
 纖維及織物鑑定 二三件  
 委託 作業 四〇件  
 織機据付設計 一件  
 圖案及紋切 三五件

第五 雜 件

- (1) 本年度ニ於ケル生産品ニシテ賣却セルモノ  
 賣上点數 三百四十三点
- (2) 機械器具ノ貸與  
 力織機 貳臺      ドビー器 四臺      其他 拾三点  
 本年度ニ於ケル參觀人員左ノ如シ  
 機業家 三百六拾一人  
 其ノ他 五百六拾二人
- (3) 計 九百貳拾三人      以上