

大正十五年
昭和元年
度

滋賀縣

能登川
長濱

工業試驗場業務報告

大正十五年
昭和元年
滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

大正十五年
昭和元年
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 細番紡績麻糸ヲ利用スル内外向各優良品製織試驗……………二

(一) 麻ハンカチーフ地製織……………三

(二) 麻ワイシャツ地製織……………三

(三) ラミー生平製織……………四

其ノ一 其ノ二

第二節 中番麻糸ヲ利用スル輸入防遏並ニ輸已向織物製織試驗……………六

(一) 斜々子洋服地製織……………六

(二) 平洋服地製織……………七

第三節 麻糸強撚利用織物ノ研究……………八

(一) 麻クレツプ地製織……………八

(二) 麻鍔縞製織……………九

第四節 輸已向綿縮ト新規品ノ研究……………一〇

(一)	綿縮製織	一〇
(二)	綿ボイル地製織	一一
(三)	瓦斯ボイル地製織	一二
(三)	人造絹糸利用織物ノ研究	一三
(一)	人絹モスリン生地製織	一三
	其ノ一 其ノ二	
(二)	人絹富士絹生地製織	一五
(三)	人絹ワイシャツ地製織	一六
(四)	冬夜具地製織	一六
(五)	人絹交織絹製織	一七
第六節	麻綿交織低廉ナル盛夏織物ノ研究	一八
(一)	ボイル紺紺製織	一九
(二)	模様紺製織	二〇
(三)	變リ赤亭紺製織	二一
第七節	細番經糊付ニ關スル研究	二二
第八節	麻紺織物ニ適スル準備機ノ改良	二五
第九節	依頼試驗並ニ加工	二六
第十節	質疑應答及實地指導	二六

第二章 整理部

第一節	主ナル整理試驗	二八
(一)	麻布ニ光澤ト優良風相ヲ與ヘ時好ニ適スベキ仕上ノ研究	二八
(二)	仕上糊料ヲ施シタル晒麻布ノ變色ヲ避クル試驗	二九
(三)	麻ハンカチーフ麻ワイシャツ地洋服地ノ洋風仕上ニ關スル試驗	二九
(四)	麻縮優良仕上ニ關スル試驗	三〇
第二節	試驗依頼事項及各件數	三〇
第三節	依頼加工種類點數	三一
第四節	質疑應答	三三

第三章 染 晒 部

第一節	麻布漂白ノ時日短縮多量製産工費低廉ヲ行フベキ機械利用方法 並ニ工程ニ關スル試驗	三四
第二節	隨意ノ柄相ヲ織出シ得ベキ可及的簡單ナル紺糸ニ關スル試驗	三五
第三節	機械的經捺染ニ據ル時好品製造ニ關スル試驗	三八
第四節	バット染料捺染試驗	三九
第五節	藥品晒ニ堅牢ナル麻白紺染色並ニ漂白試驗	四一
第六節	扇骨竹染色試驗	四二
第七節	依頼試驗ノ主ナル事項ト其ノ件數	四三
第八節	質疑應答ノ主ナル事項ト件數	四四
第九節	機械利用指導狀況	四五

第十節	試驗作業狀況	四五
-----	--------	----

第四章 圖 案 部

第一節	業務概要	四六
第二節	本年度ニ於ケル改良ノ主ナル点	四七
第三節	質疑應答	四八
第四節	圖案依頼及交附点數	四九

第五章 庶 務 部

(一)	歲入出決算豫算	五〇
(二)	購入機械	五三
(三)	機械貸與	五四
(四)	出張調べ	五四
(五)	講習生及研究生養成	五五
(六)	參觀人員	五六

大正十五年 度 滋賀縣能登川工業試驗場業務報告 昭和元年 度

緒 言

本場ニ於ケル試驗研究並ニ指導ノ綱領ニ就テハ前年來ト大差ナシト雖モ業界ノ現況ハ益々工夫研究ニ於テ一日ノ晏ヲ貪ル能ハザルモノアリ、
本場ハ同業組合並ニ當業者ト提携シテ本業ノ振興ニ全幅ノ努力ヲ傾注セリ、其ノ細目ニ至テハ後章ニ詳述スル所ナルモ其ノ較概ヲ舉グレバ
本縣麻布ノ技術の向上ト生産費ノ節約及新規製品ノ創業並ニ其ノ眞價ノ發揮ニ盡瘁シ辛ニシテ其ノ施設宜シキヲ叶ヘ織物原料ノ細遷ト製織術ノ向上仕上技工ノ改良其ノ巧ヲ奏シ意匠圖案ノ進歩ト模様緋染色ニ於ケル技工ノ創始、能率の織機ノ完成ト其ノ普及等ニヨリ劃期的發奮ヲ誘發シタルハ洵ニ欣快ニ堪ヘザル所ニシテ本業ニ對スル特筆スベキノ事績ナリトス。之レガ爲メ縣ハ特費ヲ投ジテ改良、麻布ノ宣傳ヲ目的トシ大阪大丸百貨店ニ本縣物産ノ大宣傳會ヲ開催セラレタルガ如キ蓋シ本業ノ將來ニ赫々タル光明ヲ與ヘラレタル所ナリトス、之レガ爲メ本場ニ來注スル業者ノ激増ト研究熱誠ニ著シキ變化ヲ見ルニ至レルハ洵ニ驚クベクシテ而モ喜ブベキノ現象ナリトス。
更ニ本場ニ於テハ本縣ノ人造絹糸生産第一國ナルノ現況ニ鑑ミ本年度ヨリ人絹織物ノ研究ヲ創始シ主ニ綿麻糸ノ類ニ交織又ハ單獨利用ノ方法ニヨリ民衆實用的多產品ニ主眼ヲ置キ之レガ研究ニ開始シ着々優良ナル成績ヲ得各方面ノ好評ヲ得ツ、アルハ最モ快トスル所ニシテ將來一層ノ努力ヲ注ガントスル所ナリ。

高嶋織物模範工場トノ關係

高嶋綿織物ニ對スル改良研究ニ就テハ年次同業組合ト共ニ其ノ發展ニ盡瘁シ來リシ所ニシテ前年同業組合ニ後援シテ同郡ニ共同整經糊付工場ヲ設置セシメシト雖モ未ダ其ノ施設完キモノアル能ハザリシガ遂ニ本年度ヨリ縣費ヲ以テ之レガ設備ノ擴張斷行セラレテ縣立高嶋模範工場ヲ創設シ六月以降業務ヲ開始スルニ至レリ。

本場ハ模範工場ニ於ケル實施的作業ニ對スル基本研究ニ從事スルノ立場ニアリテ爾來同場ト聯絡、高嶋郡織物ノ發展ニ一層ノ努力ヲ拂ハントス。

第一章 機 織 部

第一節 細番紡績麻糸ヲ利用スル内外向

各優良品製織試驗

内地向優良着尺地トシテハ從來薩摩越後産ノ手紡糸ニ依ルモノニ限ラレ他ノ紡績糸製品ハ品質上格段ノ差異アリテ遠ク比較スルノ價值ヲ認メラザリシガ本場ハ各細番紡績糸ニヨリ之レニ代用シ得ベキ各種製品ニツキ年來之レガ試験ヲ重ネ遂ニ優良ナル成績ヲ得當業者又之レニ倣ヒ近時紡績優良品ハ本縣産ヲ以テ他ノ同種品ニ一頭地ヲ擢クノ域ニ進メリ爾今其多量生産ヲ獎勵スルコト最モ必要トスル處ナリ。

洋風製品トシテハ「シヤツ地」「ハンカチーフ地」ノ如キ之レガ製織ニ關シ各工程上研究ヲ要スベキ種々ノ事項ヲ存シ近時地質舶來品ニ酷似スルノ優良品ヲ得ルニ至レリ斯クシテ之ガ生産者ヲ生シ輸入防遏

ノ一端トナリタルハ喜ブベシ然レドモ尙更ニ之レガ改良發達ヲ期スルニハ紡績原糸ノ改良ヲ要スベキ点少ナカラザルアリ。

本年度ノ試験セル製品ノ重ナルモノ次ノ如シ、

麻ハンカチーフ地

設 計

原料 經糸 亞麻一四〇番生

糊付 一本糊付

緯糸 亞麻一四〇番生

密度 篋 一〇五厘間 二、一一六羽 一羽二本入り

緯糸 一厘間四一本

織上 長 三三、八米

幅 一〇三厘

重量 四、三二三斤

仕上 工程 糊拔キ、瓦斯燒、ビースマーセライズ、本晒、マングル乾燥仕上

長 三四米

幅 九五厘

重量 三、二四〇斤

機臺 ルーチー、廣幅片側二丁抒力織機、回轉數二三〇（一分間）

麻ワイシヤツ地

設 計

原料	經系	亞麻一二〇番生
糊付	一本糊付	
密度	緯系	亞麻一二〇番生
織上	長	八六浬間 一、四二八羽 一羽二本入レ
幅	三六、六米	
重量	八一浬	
仕上	工程	三、四九五疔
長	精練瓦斯燒、ビースマーセライズ、本晒仕上加工	
幅	三六、六米	
重量	七八浬	
機臺	獨逸製廣幅一丁抒力織機、回轉數二五〇(一分間)	
設計	ラミール生平	
原料	經系	ラミール一〇〇番生
糊付	一本糊付	
密度	緯系	ラミール一〇〇番生 上燃一米間二〇〇回
緯系	四一、五浬間五七二羽 一羽二本入レ	
緯系	一浬間二六五本	

織上	長	一一三浬
幅	三九、七浬	
重量	四、八三〇疔	
仕上	工程	瓦斯燒、ビースマーセライズ、本晒仕上加工
長	一一四米	
幅	三七、八浬	
重量	四、一一八疔	
機臺	太田式小幅一丁抒力織機、回轉數一七〇(一分間)	
設計	ラミール生平	
原料	經系	ラミール一〇〇番生
糊付	一本糊付	
密度	緯系	ラミール一〇〇番生
織上	長	三九、八浬間五六七羽 一羽二本入レ
幅	一浬間二九本	
重量	五五米	
仕上	工程	二、二二三疔
長	瓦斯燒、ビースマーセライズ、本晒仕上加工	
幅	五五米	
重量	二、二二三疔	
長	五五米	

機臺 幅 三七、八厘
重量 一、八八九斤
太田式小巾一丁杼力織機、回轉數一六〇（一分間）

第二節 中番麻糸ヲ利用スル輸入防遏
並ニ輸出向織物ノ製織試驗

紡績麻糸六十番手乃至二十番手ニ至ル中番糸ヲ使用セル各種織物即チ洋服地、テーブル掛地、ナブキン
地其他雜用品トシテ多量輸入セラレツツアルニ鑑ミ此種商品ノ製織研究ヲ行ヒ輸入ヲ防遏シ尙進ンデ將
來輸出向優良品ヲ得ントシ本場ハ爾來引續キ製織研究ヲ行ヒ來リシガ本年ニ於テハ洋服地ノ大量生産ヲ
試ミニ費ノ低廉ト均等製品ヲ得ントシ相當ノ成績ヲ歟メタリ。

斜々子服地

原料 經系 亞麻六〇番生
糊付 認 糊
密度 緯系 亞麻六〇番生
八二、五厘間九四四羽 一羽四本入
一厘間ニ本引揃一七越
織上 長 三六、五米

仕上 幅 八〇厘
重量 七、二八六斤
工程 精練瓦斯燒、ビースマーセライズ、本晒仕上
長 三七米
幅 七五厘
重量 五、六八三斤
機臺 獨逸製廣幅一丁杼力織機、回轉數一六五（一分間）
平 洋服地

原料 經系 亞麻三〇番生
糊付 糊ナシ
密度 緯系 亞麻三〇番生
八三厘間八六四羽 一羽二本入
一厘間一九本
織上 長 三六、六米
幅 七八厘
重量 七、七七八斤
仕上 工程 瓦斯燒、ビースマーセライズ仕上、加工
幅 三六、六米
長 七四厘

機 臺 重量 六、六二二斤
橋本式廣幅一丁杼力織機、回轉數一五〇（一分間）

第三節 麻糸強撚利用織物ノ研究

麻ハ之レニ強撚ヲ施シ其ノ整理宜シキヲ得ルニ於テハ盛夏用織物トシテ一増ノ價值ヲ増スコト明カナリト雖モ麻糸強撚ノ完全ナルハ頗ル困難ノ点ヲ存シ從來經濟的優品ノ生産見ルベキモノナカリシヲ以テ本場ハ之レガ研究ヲ志シ各種製品ニ試ミタリ

麻クレープ地

本品ハ昨年度試織研究ノ結果相當優秀ナル製品ヲ得タリト雖モ價格高價ニ過ギ高級品タルヲマヌガレズ依テ一般向製品ヲ得ントシ左記試驗製織ヲ試ミタリ

（一）麻クレープ地

原料	經 糸	ラミー一〇〇番生
	糊 付	一本糊付
密度	緯 糸	瓦斯一〇〇双生 上撚一米間一、七〇〇回
	篋	一〇二浬間一、三六〇羽 一羽二本入レ
織 上	緯 糸	一浬間二四本
	長	四〇米
	幅	九八浬
	重量	二、六六三斤

仕 上 工程 瓦斯燒、シボ出シ、本晒仕上加工

機 臺 重量 二、四二三斤
阪本式廣幅一丁杼力織機、回轉數一五〇

（二）麻 鍔 縞

近年男向縞物トシテノ適品ナク爲メニ其生産殆ンド跡ヲ絶タントスルニ至リタルヲ以テ前年度ニ於テ改良試織セル結果成績優良ニシテ時好ニ適シ大イニ市場ノ歡迎ヲ受ケ爲メニ當業者ニ於テモ漸次之レガ生産ニ着手シ産額ノ増加ヲ招來スルニ至リタルハ喜ブベシ
本年度ニ於テハ尙一層優良品ヲ得ントシ強撚ヲ利用シ地風ノ變化ヲ求メ柄相ニ於テモ縞物ヲ用ユル等種々改良研究ヲ試ミタリ

試製品中代表的ノ設計次ノ如シ

設 計 麻 鍔 縞

原料	經 糸	亞 麻一〇〇番 生……地
		亞 麻一〇〇番 黑……縞
		ラミー一〇〇番 鼠……縞
糊 付	一本糊付	
緯 糸	ラミー一〇〇番 鼠 地	
	ラミー八〇番 晒 縞	

密度	篋	一二九、三厘間五二三羽 一羽二本入レ
織上	緯糸	一、一、四米
	長	三九、三厘
	幅	四六、一瓦
仕上	重量	瓦斯燒、ビースマーセライズ、仕上加工
	工程	一一、四米
	長	三六、七厘
	幅	四二、〇瓦
機臺	重量	豐田式小巾四丁杼力織機、回轉數一五〇

第四節 輸出向綿縮ト新規品ノ研究

本縣產綿縮ハ逐年他縣產品ニ壓迫ヲ蒙リ當業者ノ打撃頗ル大ナルモノアルヲ以テ之レガ改良ト新規品ノ研究ハ當面ノ問題ナルヲ思ヒ輸出縮並ニ綿燃ボイルノ製織ヲ行ヒタリ
綿ボイルハ特ニ安價ニシ流行ニ投ズベク瓦斯ボイルハ實用上ノ程度ニ重キヲ置キ相當ノ成績ヲ歛メタリ
左ニ設計ヲ舉グ

原料	設計	綿	縮
經糸	綿糸三十二番生		
糊付	熱風乾燥糊付機		

密度	緯糸	綿糸二十番生	左下撚共一、二〇〇回
織上	篋	九五厘一〇五〇羽	一羽二本入リ
	緯糸	一、一、五、七本	右同
	長	四〇米	
	幅	九〇厘	
仕上	重量	三、九七五疋	
	工程	瓦斯燒、シボ出シ、本晒仕上加工	
	長	四〇米	
	幅	七四厘	
機臺	重量	三、六三四疋	
	獨逸製廣幅二丁杼力織機、回轉數一分間一六〇回		
	綿ボイル地		
原料	設計		
經糸	綿糸四〇番生	一米上撚五〇〇回	
糊付	不溶性性糊		
密度	緯糸	綿糸四〇番生	一米上撚七〇〇回
	篋	八七、五厘間一、六二〇羽	一羽二本入リ
織上	緯糸	一、一、二〇本	
	長	三六、六米	

仕上	幅	八二、五糎
	重量	二、一三〇斤
工程	長	瓦斯焼、ビースマーセライズ、本晒仕上加工
	幅	三六、六米
機臺	重量	七六糎
	ハッタースレー廣巾一丁杼力織機、回轉數一分間一七〇回	
瓦斯ボイル地		
原料	經糸	瓦斯六〇番双 上撚一米六〇〇回
	糊付	不溶解性糊
密度	緯糸	瓦斯六〇番双 上撚一米八〇〇回
	緯糸	八七、五糎間一五五二羽 一羽一本入レ
織上	長	一糎間一七、〇本
	幅	三六米六
仕上	重量	八五糎
	工程	二、三二九斤
幅	長	瓦斯焼、ビーマーセライズ、本晒仕上加工
	幅	三六、六米
八〇糎		

機臺 重量 二、二〇五斤
同 前

第五節 人造絹糸利用織物ノ研究

人造絹糸ハ新興原料ノ最モ希望ナルモノニシテ之レガ善用如何ニヨリ織物生産ニ偉大ナル波及ノ生ズベキハ些ノ疑ヲ挾マズ殊ニ本縣ハ原糸ノ產地トシテ將サニ本邦第一ノ絹生産國ナリ依ツテ本糸或ハ其ノ交織物ニヨリコノ地方ニ適切ナル品程ヲ生産スルコトハ最モ緊切ナルヲ思ヒ左記各種ニ就キ試験ヲ行ヒタリ

(一) 人絹モスリン生地製織試験

輓近人造絹糸ト綿糸トノ交織物ハ各產地ニ於テ試織研究セラレツ、アリト雖モ人造絹糸使用ニ於テ最モ欠点トシ且ツ除去セルコト困難トセラレツ、アル經又ハ緯引ケヲ有シ組織粗ナルモノニ於テハ生地ノ糸寄リヲ生ジテ觸硬クシテ好マシカラザル光ヲ存シ各地共ニ之レガ欠点防止ニツキ研究シツ、アリ然レ共未ダ完全ノ域ニ達セザルガ如シ、本場モ亦之レガ欠点ニ就キ種々苦心改良研究ヲ行ヘ原糸ニ特種加工ヲ施シ、之レガ欠点ヲ除去シ組織風相等ニ於テ「モスリン」生地ニ代用スベキモノヲ製織シ大イニ市場ノ好評ヲ得タリ之レガ製織ニ着目シ漸次之レガ改良ヲ行ヒ大成ヲ期シツ、アリ

人絹モスリン 其一

設計
原料 經糸 瓦斯六〇番 晒
糊付 総 糊

設計

原料 經糸 瓦斯八〇番 晒

糊付

紬糊

緯糸

人絹一五〇デニール

箴

八一、三糎間一一二〇羽 一羽二本入リ

緯糸

一 糲間二九本

織
上

長

四七、五米

重量

三六八三研

機臺 ハッタースレー、廣幅一丁拵力織機回轉數一六〇回

(二) 人絹富士絹生地製織試驗

經瓦斯系緯人造絹糸ノ交織物ニシテ組織緻密ニシテ市販富士絹ニ比摘スベキ生地ノ製織ヲ志シ光澤地風共ニ時代ニ順應スベキ製品ヲ得タリ、人絹モスリン生地ト共ニ新規品トシテ將來アル織物タルヲ疑ハズ左ニ其ノ設計ヲ擧ゲ

人絹富士絹

設計

原料 經糸 瓦斯一〇〇番 晒

糊
仕

總
糊

緯
五

人絹一一〇デニール

密度 簾 八一、三纏間一二八〇羽 一羽二本入り

緯
五

一糲間三二、五本

長

二八、三米

幅

七七、五糰

重 旦

二二五

仕
上

幅

七
四
輝

長

二八、五米

機臺 重量 一、九〇五盞
阪本式廣幅二丁杼力織機、回轉數一分間一五〇回
人絹ワイシャツ地

設計

原料 經糸 瓦斯八〇番、シルケツト晒
糊付 認 糊

密度 緯糸 人絹一五〇デニール
筵 八八、九浬間一二五七羽 一羽二本入リ
緯糸 一浬間二五本

織上 長 三七、五米
幅 八三、二浬

仕上 重量 三、三〇七盞
工程 糊抜き、瓦斯焼仕上
長 三九米

機臺 幅 八三、八浬
重量 三、四八八盞
野上式廣幅四丁杼力織機、回轉數一分間一六〇回
冬夜具地

設計

原料 經糸 地瓦斯一〇〇番、シルケツト晒

密度 糊付 縞人絹一五〇デニール
緯糸 認 糊
筵 人絹、一二〇デニール
緯糸 三九浬間五八二羽 一羽二本入リ
長 一浬間二六、五本
織上 二二、七米
幅 三六、三浬

仕上 重量 六一九盞
工程 糊抜き、瓦斯焼仕上
幅 三四、五浬

機臺 長 二二、七米
重量 五五八盞
野上式廣幅片側四丁杼力織機、回轉數一分間一四〇回
人絹交織絹

設計

原料 經糸 瓦斯八〇番晒 上燃四〇〇回
糊付 認 糊

密度 緯糸 人絹、一五〇デニール
筵 三九、六浬間 四四二羽 一羽二本入リ
織上 長 二二米

仕上 幅 三六、三厘
重量 五九三疔
工程 糊拔、ソーピング 晒 仕上加工
長 二二米
幅 三六厘
重量 五五八疔

機臺 津田式廣幅力織機、回轉數一分間一二〇回

第六節 綿麻交織低廉ナル盛夏織物ノ研究

上流需要者ニ向ツテハ細番優良麻布ノ供給ヲ謀リ一般多數階級向トシテ綿麻交織ニ依ル盛夏實用織物ノ製織ハ縣產増殖上緊要事項ナルヲ以テ新規織物トシテボイル紺絰模様絰着尺地等ヲ試織セリ。本品ハ地質ノ涼味ト柄合色目ノ新規ヲ以テ需要者ノ嗜好ニ投ジ之レガ生産者モ漸次増加ノ傾向トナリ本年ニ至リ此ノ種製品ノ増加ヲ見本縣產品種ノ増加利益ノ増大ヲ見ルニ至レルハ最モ満足トスル所ナリ。

ボイル紺絰

設計

原料 經糸 瓦斯一〇〇番晒……絰
糊付 一本糊付
緯糸 ラミー一〇〇番生……地
瓦斯 八〇番晒二双絰

密度 篋 四一、六厘間八五八羽 一羽 地一本入リ
織上 長 二二米
幅 三九、七厘
重量 八二五瓦

仕上 工程 瓦斯燒、ビースマーセライズ仕上、加工
長 二二米
幅 三七、八厘
重量 七五八瓦

機臺 本場特製改良手機

模様絰

設計

原料 經糸 絹麻一〇〇番晒

密度 篋 入 絹一五〇デニール……地
緯糸 ラミー 八〇番晒……縞

織上 長 三九、八厘間五六七羽 一羽二本入リ
幅 一一米四
重量 三八、三厘

織上 長 一一米四
幅 三八、三厘
重量 四二〇疔

第七節 細番經糊付二關スル研究

麻糸紡績ノ進歩ニ依リ百番手以上ノ國產細糸ノ供給ヲ得ルニ至リ動力織機ニヨリ能率的低廉ナル生産ヲ實現スルコト國利増進ニ至大ナル關係ヲ有ス、而シテ動力生産ノ第一條件トシテハ經糊付ノ巧拙ノ如何ニ依リ其ノ死命ヲ制ス。

本場ハ經續的ニ種々研究ヲ重ネ來リシガ本年度ニ於テハ左記五種類ニ就テ各種糊料ト柔軟味、原糸ト糊付糸トノ強伸度及機臺ニ於テ摩擦試驗ヲ行ヒタル結果左表ニテ示スガ如キ成績ヲ得タリ。

111

C 號		一九六、二	二〇九	二二、〇	一、五八	布	海	苔	二〇	白	絞	油	六〇
D 號		一八九七	二、七	二二、八	二、六	葛	蕨	粉	七五	四	一		
E 號		一九九、〇	一九二	一九五、三	二〇一	ビス	マース	糊	三	二			
C 號		一九六、二	二〇九	二二、〇	一、五八	布	海	苔	二〇	白	絞	油	六〇
D 號		一八九七	二、七	二二、八	二、六	葛	蕨	粉	七五	四	一		
E 號		一九九、〇	一九二	一九五、三	二〇一	ビス	マース	糊	三	二			

A、B、Cハ共ニ可溶性糊劑トシテ布海苔又ハ可溶性澱粉ヲ主劑トシ之ニ各種柔軟劑ヲ酸合シD、Eハ不溶性糊トシテ施糊セルモノニシテ柔軟味ニ於テハA、B、C、最モ勝レ摩擦試驗ノ結果毛羽立チノ状態ハA最モ多クD最モ少シ
右試驗ノ結果A C Dニ就テ亞麻白二十番手ニ一本糊村加工ヲ行ヒ麻ハンカチーフ生地製織ヲ試ミ各其能率ヲ調査セリ
其成績左表ノ如シ

A 號

製織時間		五、二九	七、四〇	八、三〇	六、五五	七、四〇	一、三〇	三、七、四〇	五、六	平均
織上長		五、五	七	一〇	八	九	一	四〇	一	平均
天候		晴	同	同	曇	晴	曇			平均
午前		六、九	六、八	六、九	六、九	六、九	六、九	六、九	六、九	平均
午後		六、九	六、八	六、九	六、九	六、九	六、九	六、九	六、九	平均
第一日		五、二九	七、四〇	八、三〇	六、五五	七、四〇	一、三〇	三、七、四〇	五、六	平均
第二日		七、四〇	八、三〇	六、五五	七、四〇	一、三〇	三、七、四〇	五、六	平均	平均
第三日		八、三〇	六、五五	七、四〇	一、三〇	三、七、四〇	五、六	平均	平均	平均
第四日		六、五五	七、四〇	一、三〇	三、七、四〇	五、六	平均	平均	平均	平均
第五日		七、四〇	一、三〇	三、七、四〇	五、六	平均	平均	平均	平均	平均
第六日		一、三〇	三、七、四〇	五、六	平均	平均	平均	平均	平均	平均
計		三、七、四〇	五、六	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均
平均		五、六	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均	平均

C 號

製織時間		六、二五	八	晴	六、九	六、九
織上長		四、四	八	晴	六、九	六、九
天候		曇	晴	六、九	六、九	六、九
午前		六、九	六、九	六、九	六、九	六、九
午後		六、九	六、九	六、九	六、九	六、九
第一日		六、二五	八	晴	六、九	六、九
第二日		八	晴	六、九	六、九	六、九

第三日	第四日	第五日	第六日	計	平均
七四〇	八一〇	七三五	二四〇	四〇三〇	六二
六	九	一〇	三	四〇	一
晴	晴	晴	曇		
六九	六五	六六	六八		七三、五
六〇	五四	六六	七四		六三、三

D 號

第一日	第二日	第三日	第四日	第五日	第六日
三五 ^{時分}	八三〇	四三五	六四〇	八三〇	六一〇
二	五	四	六	八	七
晴	晴	晴	晴	晴	晴
六七	六五	六八	六五	六四	五五
六三	六三	六六	五九	五五	五四

濕度
午前 午後

以上ノ試験ノ結果製織能率ニ於テハA號最モ勝レD號最モ劣レリ、即チ麻織物製織ニ於テハ經糸ノ毛羽ハ柔軟味ニ比シサマデ製織能率ニ影響セズ、柔軟味ノ多キモノホド製織能率ヲ高ムコトヲ見ルベシ
 本試験ハ六月ヨリ八月ニ渡ル比較的降雨多キ時ニ行ヒタルモノニシテ工場内ノ濕度ハ年中ヲ通ヒ最モ多
 キ場合ナリ、從ツテ冬期乾燥時期ニ於テハ尙一層柔軟味ノ必要ナルコトヲ感ズベシ、以上ハ亞麻一二〇
 番手ニ施糊セル結果ニシテ一四〇番手一六〇番手共ニ同様ノ傾向アリ。

第八節 麻絁織物ニ適スル準備機ノ改良

安價ニシテ能率効果優秀ナル本場考案ノ織機ハ當業者ニ大ナル刺激ヲ與ヘ目下各村ニ其ノ應用普及シツ
 ツアリ爲メニ本場ハ之レガ幹旋ニ忙殺セラレツ、アリ、業者ノ來場指導ヲ乞フモノ子弟職工ノ依托養成
 ヲ願フモノ等甚ダ多ク、茲一兩年ニシテ全機ノ改良變更ヲ見ントスルノ状態ニアリ、然レ共準備工程ニ
 アリテハ今尙舊態ヲ脱セズ爲メニ準備工程ニ忙殺セラレ製織能率ニマデ波及セントスル状態ニ鑑ミ之
 レガ改良ノ喫緊ナルノ状態ニヨリ依ツテ一本糊付機ノ整經機、絁卷台等適切ナル機械ノ應用聯絡ヲ謀リ
 各種ノ点ニ研究考案ヲ進メツ、漸次良好ナル成績ヲ得ツ、アルヲ喜ブ、尙引續キ試験ヲ行ヒ改良手機ト
 共ニ普及ヲ計ルベク勉メツ、アリ。

第七日	計	平均
七四〇	四〇〇〇	六九
八	四〇	一
雨		
七七		六五
七二		六二、七

第九節 依頼試験加工

一、麻ワイシャツ生地製織(販賣見本)	二
一、女學生服地製織 (同)	四 件
一、モスリン着尺生製織 (同)	二 件
一、人絹モスリン生地製織(同)	四 件
一、麻座布團生地製織 (同)	三 件
一、疑麻生地製織 (同)	六 件
一、紙系織物生地製織 (同)	一 件
一、機械整經(業者試験用)	二 八 件
一、撚糸加工(業者試験原糸)	五 件
一、糊付加工(業者試験用)	二 八 件
一、機械糊付加工(業者試験用)	三 八 件
計	八 八 件

第十節 質疑應答及實地指導

一、織物組織考案ニ關シ	五 件
一、麻ハンカチーフ生地製織ニ就テ	三 件
一、麻ワイシャツ生地製織ニ就テ	二 件
一、麻白無地製織ニ就テ	三 件

一、麻タオル製織ニ就テ	二 件
一、綿麻交織織物製織ニ就テ	五 件
一、經緯緋座布團地製織ニ就テ	一 件
一、人絹應用織物製織ニ就テ	二 件
一、人絹モスリン生地製織ニ就テ	六 件
一、着尺物トシテラミー糸及亞麻系ノ特徴ニ就テ	一 件
一、人絹屑物利用方法ニ就テ	七 件
一、亞麻及ラミー糸經糊付法及糊劑ニ就テ	六 件
一、麻緋系糊付法ニ就テ	三 件
一、綿系經糊付法ニ就テ	五 件
一、人絹經糊付法ニ就テ	七 件
一、緋サミトリ方法ニ就テ	二 件
一、亞麻及ラミー糸撚糸ニ就テ	二 件
一、柞紡績糸撚糸ニ就テ	一 件
一、人絹撚糸ニ就テ	二 件
一、緋織機ニ就テ	二 五 件
一、緋織機調整ニ關シ(實地指導)	二 六 件
一、緋織機開口裝置ニ就テ	一 件
一、力織機調製ニ關シ(實地指導)	三 件
一、人絹ヲ緯系トシタル場合生ズル緯引防止方法ニ就テ	二 件

一、カタン糸緯管クヅレ防止方法ニ就テ	一	件
一、綜統ニ就テ	三	件
一、紹織裝置ニ就テ	一	件
一、紗織裝置ニ就テ	八	件
一、緋括リ機械ニ就テ	三	件
一、力織機工場設計ニ就テ	一	件
一、中耳裝置ニ就テ	一	件
一、工場内シヤフチングニ就テ(實地指導)	一四〇	件
計		

第二章 整理部

第一節 主ナル整理試驗

(一) 麻布ニ光澤ト優良風相ヲ與ヘ時好ニ適スベキ仕上ノ研究
現今需要者ノ織物ニ對スル嗜好ハ柄合ノ新規優良ナルト共ニ仕上風相ヲ以テ重要ナル事項トナスニ至レリ、從來ノ如キ一時的ノ加工光澤風相ハ時好ニ合致セザルモノトナリ漸時排折セラル、ノ傾トナレリ、之レガ爲メニハ各種化學的作用ト適切ナル機械作用ノ綜合ニヨリ始メテ之レガ目的ヲ達シ得ルモノニシテ本場ハ各機ノ應用ト糊劑藥品ノ利用ニヨリ近時地方產品ニ對シ獨特ナル聲價ト製品ノ價値ノ向上ニ寄與スル所多大ナルモノアルニ至レルハ最モ喜ブベキコト、ス、其主要ナル点ヲ舉グレバ次ノ如シ

(イ) ビースマーセライズ加工ニ於ケル藥品ノ濃度及加工ヲ施スベキ織物ノ濕乾ノ程度ニ關係アル

コト

(ロ) ビースマーセライズ加工前後ノ處理及機械工程操作順序ノ研究

(ハ) 糊料藥品ノ量及度合

(二) 仕上糊料ヲ施シタル晒麻布ノ變色ヲ避クル試驗

晒麻布ハ糊ノ如何ニヨリ色少ノ赤味ヲ附帶シ且ツ布ノ光澤並ニ品位ニ影響スルコト少ナカラズ依テ使用藥品ノ撰擇配合並ニ機械操作工程ノ順序及乾燥方法等ニ亘リ研究ヲ行ヒ優良ナル結果ヲ得當業者ニ應ルセシメ近時一段ノ改善ヲ達成スルニ至レリ其主要ヲ舉グレバ次ノ如シ

(イ) 從來ノ方法ハ普通ノ可溶性澱粉ト「ゼラチン」ヲ主材トシ使用シタル結果日數ヲ經ルニ從ヒ色

少ノ赤味ヲ附帶スル欠点ヲ認メタリ依テ糊料及藥品ノ各種試驗ノ結果普通市販品ノ可溶性澱粉中ニ含ム類ノ害並ニ「ゼラチン」ニヨル赤變ヲ避ケ無酸可溶性「オーソリチー」及上晒片栗粉ヲ主材トシ各機工程ノ按配ニヨリ優良ナル結果ヲ得タリ

(三) 麻ハンカチーフ、麻ワイシヤツ地、洋服地ノ洋風仕上ニ關スル試驗

本品ノ如キ洋風製品ハ常ニ舶來品トノ競争地位ニアリ而シテ地風光澤ノ如キ最初其懸隔甚ダシキモノアリシガ爾來處理方法及糊料並ニ藥品ノ撰定機械工程ノ操作等各種ノ研究ヲ積ミ近時外品ニ足敵スルノ域ニ進メリ、然レドモ尙幾多微妙ナル点ニ關係アルヲ思ヘ引續キ研究ヲ進メツ、アリ、而シテ本年度ニ於ケル試驗ノ要点次ノ如シ

一、苛性加工ニ際シ「ビースマーセライズ」及「シュランク」ノ布ノ緊張程度

二、苛性加工ニ要スル藥ノ濃度及時間並ニ布ノ濕乾具合ニ依ル光澤風相ノ關係

三、ビートリング加工ニ際シ布ノ濕乾ニ依ル光澤及風相

四、「ウオーターマングル」機ノ地風ニ對スル影響

以上試験研究ノ結果適度ノ風相ヲ得タルモ手巾ノ如キハ縫工後ノ水洗、火熨斗加工ノ程度ニ充分ナル研究ヲ要スル点アリ

(四) 麻縮優良仕上ニ關スル試験

麻縮ハ其皺縮綿縮ニ比シ大波狀ヲ呈シ外觀未ダ充分ナラザルモノアルハ麻ノ原質ト燃糸ノ關係ニ大ナル原因アリト思惟サル、モ尙機械ノ應用ト藥品ニ依リ之レガ改善ヲ期シツ、引續キ研究ヲ行ハントス、本年度ニ於ケル試験研究ノ概要ヲ舉グレバ次ノ如シ

(イ) 「シボ」寄せ工程

織下シ素地ヲ精練後機械ニヨリ第一回「シボ」寄せヲ行フ此際布ノ操作及機械作用ノ時間並ニ水量等ニモ關係ス

(ロ) 晒白工程

(ハ) 袋揉ミ(シボ)寄せ

以上ノ工程ヲ經タルモノヲ更ニ布目ヲ正シ袋中ニ入レ小波狀ノ「シボ」寄せヲ行フ

(ニ) 糊付加工並ニ絞上ゲ乾燥

糊付ニ際シテハ藥品ノ關係上糊ニ溫度ヲ保タシメ布ノ浸漬時間等ニ充分ノ注意ヲ拂ヒ加工ヲ施シタルモノヲ絞機ニヨリ(シボ)ノ調節ヲ行ヒツ、絞上ゲ袋張トナシ天日乾燥ヲ行フ而シテ稍々乾燥シタル期ヲ見計ヒ耳ノ整頓ヲ行ヒ幅出機ニヨリ仕上ゲタリ

以上ノ順序工程ヲ經タルモノ優良ナル風相ヲ得タリ

第一一節 試験依頼事項及各件數

- 一、ボイル地仕上試験 二 件

- 一、綿布仕上試験 一 件
 - 一、經亞麻章刺美、經亞亞麻、生平仕上比較試験 二 件
 - 一、綿麻交織着尺地仕上試験 七 件
 - 一、絹綿交織夜具地仕上試験 一 件
 - 一、刺美生平仕上試験 二 件
 - 一、麻着尺地仕上試験 一 件
 - 一、刺美紹着尺地ビースマーセライズ加工試験 四 件
 - 一、刺美座布團地ビースマーセライズ加工試験 一 件
 - 一、櫛押捺染白緋ビースマーセライズ加工試験 一 件
 - 一、夏座布團地シユランク試験 一 件
 - 一、白緋ビースマーセライズ加工試験 一 件
 - 一、麻色足袋地仕上試験 一 件
 - 一、色緋ビースマーセライズ仕上加工試験 二 件
 - 一、麻ハンカチーフ地仕上試験 一 件
 - 一、人絹交織着尺地仕上試験 一 件
- 計 二十九件

第三節 依頼加工種類点數

種類 數量 一〇六、四七八反

白	座	白	絹	紺	錆	夜	錆	着	赤	衿	帶	紺	色	黒	縁	麻	綿	シ	裏
無	布	無				具	稿、	尺	苧					無		ハ	ハ	ハ	
地	地	地	子	子	子	地	地	地	地	地	地	地	地	地	地	布	布	地	地
二七、二〇七反	二一、二五七反	一九、三二二反	一一、四四二反	五、三五五反	四、二九六反	二、五七五反	一、六六四反	一、五四九反	一、一〇二反	六九四反	三一二反	二八二反	一九七反	八六反	六反	三九、一八〇碼	一四、〇〇〇碼	二九、一五三碼	一一、二七五碼
	五枚															三五			

ドロシウオーク地
服 地
人絹 白無地 計

六、一一〇碼
二三三碼 二
八七碼
二〇三、八二四反 五枚
一一〇、〇四八碼 五五

第四節 質 疑 應 答

- 一、麻着尺地ビスマーセライズ加工ニツキ 六 件
- 一、加工亞麻系ヲ用ヒタル生平ノビスマーセライズ加工ニツキ 一 件
- 一、ヘビーサイジング糊料並ニ機械乾燥ニツキ 一 件
- 一、夏座布團シッラ仕上ニツキ 一 件
- 一、加工刺美着尺地ビスマーセライズ加工ニツキ 一 件
- 一、着尺地鐵ロール掛ニ依ル風合ニツキ 一 件
- 一、絹綿交織ビスマーセライズ加工ニツキ 一 件
- 一、夏座布團地整理ニツキ 一 件
- 一、麻白緋シユランク加工ニツキ 一 件
- 一、瓦斯焼機並ニ瓦斯發生機ニツキ 一 件
- 一、ビスマーセライズ機ニツキ 二 件
- 一、綿麻交織着尺地整理ニツキ 一 件
- 一、カタン糸使ヒ素地仕上ニツキ 二 件

一、麻着尺地仕上糊料ニツキ	三	件
二、人絹交織仕上ニツキ	二	件
一、綿裏地ビースマーセライズ仕上ニツキ	一	件
一、麻布麻糸糊拔キニツキ	一	件
一、經糸捺染着尺地ビースマーセライズ仕上ニツキ	三	件
一、變り色緋ビースマーセライズ仕上ニツキ	一	件
一、ガーゼ仕上ニツキ	一	件
一、ビートルング機ニツキ	一	件
計	三十三件	

第三章 染 晒 部

第一節 麻布漂白ノ時日短縮多量製産ト工費ノ低廉ヲ

行フベキ機械利用方法並工程ニ關スル試験

從來麻布ノ漂白ハ綿布ニ比シ多クノ日子ト廣キ布晒草原ヲ必要トシ工程ノ煩雜ニシテ多量製産の作業ノ困難ナルガ爲メ經濟的ニ不利ノ點多キハ洵ニ遺憾トスル處ナリ。依而之ガ改良ヲ計ラントシ各種藥劑ノ利用並可及的諸機械ノ利用ニヨル研究ヲ行ヒ相當能率ヲ高メ得タリト雖モ更ニ次年度適當ナル設備ヲ施シ愈々之レガ完成ヲ期シツ、アリ。而シテ本年度ニ於テ主トシテ研究セル事項ヲ摘録スレバ左ノ如シ

(1) 精練劑並精練助劑ノ研究

イ、苛性曹達ニ「バーベントール」併用比較試験

ロ、曹達灰ニ「バーベントール」併用比較試験

ハ、曹達灰ニ「キアボーリングエキス」併用試験

ニ、苛性曹達ニ「テキスタイルソーダ」併用試験

ホ、炭酸ソーダニ重亞硫酸曹達並グリセリン併用試験

ヘ、「コンモントアツシ」「キアボーリングエキス」單獨使用試験

(2) 漂白劑並漂白助劑ノ研究

イ、次亞塩素酸カルシウムト次亞塩素酸曹達ノ結果上ノ比較試験

ロ、漂白粉溶液ニ「バーベントール」併用試験

ハ、漂白粉溶液ニ「テキスタイルソーダ」併用試験

ニ、漂白粉溶液ニ曹達灰並重亞硫酸曹達併用試験

(3) 其他藥劑ノ研究

イ、次亞硫酸曹達、重亞硫酸曹達、ハイドロ及醋酸等脫塩素劑比較試験

ロ、石鹼處理並修酸通シノ必要有無ニ關スル試験

以上主トシテ處要藥劑ノ試験研究ヲ經テ第一回目精練ニハ曹達灰ニ「キアボーリングエキス」併用ヲ第二回目ヨリハ「コンセントアツシ」又ハ曹達灰ノ單獨使用ヲ最モ適當ト認メ漂白劑トシテハ漂白粉溶液ニ「テキスタイルソーダ」併用ヲ可トスベク之等藥劑ノ研究ニ據リ一方諸機械ノ綜合的利用ト相俟テ着々加工能率ノ向上ヲ見ツ、アルモ引續キ研究中ニ屬ス

第二節 隨意ノ柄相ヲ職出シ得ベキ可及的

簡單ナル緋糸染ニ關スル試験

柄相ノ變化ヲ要スルコトハ現代織物ノ主眼トスル處然ルニ當地方現在ノ婦人向製品ノ多クハ其ノ紺染色方法不便ニシテ亦應用變化ニ乏シク市場ニ陳腐ノ謗ヲ免レズシテ生産上至大ノ影響ヲ蒙リツ、アルヲ以テ拔染防染ノ應用更ニ紺括機或ハロー式捺染等ノ利用研究ヲ指導シ自由ナル柄相ノ染出ニ資セントセリ今其ノ大要ヲ記サンニ

(1) 拔 染 試 驗

藍又ハ硫化染料ノ如キ主トシテ苛性處理ニ耐ユル染料ヲ以テ無地染セル糸ヲ整經シ之ニ夫々適當ナル拔染糊ヲ糊押法又ハ型紙式ニ據リ印捺拔染シテ自由ナル紺系ヲ得ル方法ノ研究

イ、酸化拔染糊ノ調合例

鹽素酸曹達

水

二〇瓦 溶液シ之レニ
二〇瓦

チャイナクレー

五瓦 ヲ加ヘ更ニ

糊水(アラビヤゴム液一二二)二〇瓦

酒 石 酸

一五瓦 ヲ加ヘ最後ニ

黃 血 鹽

三瓦 ヲ

水

一七瓦ニ溶解シテ加フ

計

一〇〇瓦

右糊ヲ印捺乾燥後三—五分間蒸熱シ苛性曹達溫液ニ浸シ印捺部ノ茶味ノ消除セル時充分水洗乾燥ス。

ロ、遷元拔染糊ノ調合例

リユーユトローブ

三瓦

ロンガリットC

一五瓦

アンストラキノーン
ジンクホワイト

五瓦
一〇瓦

之等ヲ夫々乳鉢中ニ取リ

ハイドロサライト

一五瓦

アラビヤゴム液

五二瓦ト共ニ充分摺混ゼル

計

一〇〇瓦

右糊ヲ印捺乾燥後一〇分間蒸熱取リ出シテ苛性曹達又ハ硫酸曹達熱液ニ通ジ更ニ充分水洗ス

(2) 防 染 試 驗

豫メ整經セル糸ニ適當ナル防染糊ヲ印捺シ之ヲ無地染シテ自由ナル柄相ヲ得ントスル紺系研究ニシテ主トシテ硫化染料ヲ以テスルニ適當ナル防染糊ノ調合例ヲ示セバ

硫酸亞鉛

三〇瓦

硫酸マグネシウム

二〇瓦

水

五〇瓦ニ溶解シ之ヲ

アラビヤゴム末

二〇瓦

小 麥 粉

二〇瓦

水

六〇瓦 煮沸糊化セルモノニ加ヘ充ク摺混ゼル

右糊ヲ糊押又ハ型紙式ニ據リ印捺乾燥後バッヂング又ハ摺込法ニ依リ無地染ヲ行ヒ一五—三〇分間蒸熱シテ水洗乾燥ス

(3) 紺括機利用研究

整經糸ヲ處要紺系數ニ分ケ之レヲ經括機ニ掛ケ經紺全部ヲ一度ニ括リ上ゲ無地染ヲ行ヒ緯紺ハ最初箴臺式ニ據リ種糸ヲ作り之レヲ基準トシテ緯括機ニテ自由ナル柄相ヲ括リ上ゲ染色ス

(4) ロール式捺染ニ據ル研究

整經捺染機ヲ利用シ自由ナル柄相ヲ凹彫トセル「ロール」ヲ以テ地捺染ヲ施シ緯括機ニ依リ之レニ合致スル緯緋ヲ染出スル工夫

右各試験ノ結果全ク自由ナル柄相ヲ染出スルニ至リ一方從來ノ板締式等ニ比スレバ工費ノ節減、能率ノ向上ヲ見當業者競フテ之レヲ活用シ宿年ノ問題タリシ麻布意匠緋織ノ新生面ヲ拓キタルハ最モ喜ブベキコトナリトス

第三節 機械的經捺染ニ據ル時好品製造ニ

關スル試験

縣下生産織物品種ノ改良ト範圍ノ擴張トハ痛切ニ其ノ緊要ヲ認ムル處依而比較的簡單ニ自由ナル柄相、好ミノ色相ヲ染出スルニ適切ナル整經捺染機ノ利用研究ト斯ノ種ノ技工ノ應用ニ據リ是ガ新生面ヲ拓カントスル以前ニシテ一般着尺地ハ素ヨリ夜具地、座布圍地其ノ他時好品製造ニ資セント努メシ結果相當ノ成績ヲ納メ爾來業者間ニ之レガ利用ノ途ヲ講ジ更ニ一般ノ工夫改良ヲ試ミツ、アリ。

着尺地捺染ノ一例

(1) 捺染材料

リンネット三十番整經糸

整經長 一〇〇米

整經巾 三八櫃

整經密度 八八〇本

(2) 三色刷捺染液ノ調合

イ、地色 (淡水色)

ナフソクロームブリユーG

一瓦

醋酸

二瓦

充ク溶解シ之レニ

水

四〇〇瓦

醋酸クローム液(二〇度ボーメ)

三瓦

糊 水 生麩 二五瓦
水 一〇〇〇c.c

一〇〇c.c

ヲ加ヘ摺混ゼル

ロ、模様 (紺色)

ノアルナフトール(泥狀)

四〇〇c.c

鹽素酸曹達

五瓦

糊 水

二〇〇c.c

ヲ加フ

ハ、模様 (緑青)

セルリン SW

五瓦

ナフソクロームブリユーCT

五瓦

醋酸

一〇瓦

溶解セル中へ

水

四〇〇瓦

醋酸クローム液

三五瓦

糊 水

一〇〇瓦

ヲ加フ

第四節

バツト染料櫛押染試験

麻布紺ニ對スル堅牢染色ニ付キテハ從來幾多ノ試験研究ヲ重ネ見時市販上支障ヲ認メズト雖モ更ニ「ビ
ースマーセライズ」ノ實施ニ伴ヒ一層堅牢ナル地方の紺染ノ染出ヲ資セントシ稍々モスレバ至難トナル
、本試験ヲ敢行セル以所ニシテ試験概要ヲ示セバ次ノ如シ

(1) 捺染糊ノ調合

染料

五瓦ヲ

アルコール及水(一二四)

一〇瓦 ニテ充分濕シ之ニ

グリセリン

五瓦ヲ加ヘ

グルーコース

五瓦

曹達灰(コンセントアツシ)

一〇瓦ト

水

二五〇瓦

デキストリン

一〇瓦ヲ煮テ糊トシタルモノ五〇瓦ヲ加ヘ攪拌加熱シテ

アラビヤゴム

一〇瓦溶解シテ更ニ

曹達灰

五瓦

ハイドロサルファイトコンク

五瓦ト

ロングリット

一〇瓦ヲ加ヘ充分還元溶解セシム

(2) 捺染方法

前記調合糊ヲ以テ櫛押法ニ依リ紺部其他ヲ印捺シ一旦乾燥シ多少水蒸氣ヲ含ム蒸國中ニ十五分乃至
三十分間蒸熱取出シテ稀酸通シヲ行ヒ充分水洗乾燥スルニアリ

右ノ結果試験的ニ成功ヲ見タルモ尙實行上考慮スベキ点多々アルヲ以テ引續キ研究中ニアリ

第五節

藥品晒に堅牢ナル麻白紺染色並ニ漂白試験

麻白紺ハ何レモ製織後地晒ヲ行フ爲メ其ノ染色トノ關係上凡テ天日晒ニ據ルヲ以テ幾多ノ時日ヲ要シ從
而染色ニ影響スル處大ナリ、依而之ガ堅牢ナル染色ノ研究ト共ニ藥品晒ヲ併用シ可及的短時日ニ仕上シ
得ベキ實際的研究ヲ試ミ着々良好ナル成績ヲ收メツ、アルモ引續キ研究ニ屬ス。今結果良好ト認メタル
一例ヲ舉グレバ左ノ如シ

(1) 地晒ニ堅牢ナル紺部染色試験

(イ) 紺染紺

藍又ハ「バット」染料ヲ以テ主トシ取締法ニ據リ染色ス。

(ロ) 黒茶紺

主トシテ櫛押法ニ據リ次記調合糊ヲ以テ捺染ス。

捺染糊調合

アラビヤゴム末

一〇瓦

ヲ乳鉢中ニテ充分摺リ混ゼ放冷ス次ニ

熱湯

四五瓦

鹽化アルミナ(三八度ボーメ)

二瓦ヲ加ヘ之レニ

デヘニールブラックI ベース

三瓦

フスカミンブローンG

三瓦

氷醋酸

一八瓦

水

一五瓦

此ノ溶解液ヲ加ヘ更ニ

ジアナヂューム酸(千倍液) 一瓦ヲ加フ

印花後乾燥室ニ掛ク置キ濃青綠色トナリタルヲ程度トシ三〇分間蒸熱シ「ソービング」水洗乾燥スルニアリ。

(2) 地晒 試驗

(イ) 精 練

マルセール石鹼一%温浴ニ其ノ五分一量ノ「バーベントール」ヲ混入シ此ノ中ニ麻白緋ヲ浸漬スルコト約一時間徐々ニ昇温シテ沸騰ニ至ラシメ其ノ儘更ニ約三〇分間ノ後充ク振り出シ温洗ス

(ロ) 酸 通 シ

僅カニ酸味ヲ感ズル程度ノ稀醋酸水中ニ通ジ充ク水洗脫水ス

(ハ) 天 日 晒

草原ニ擴ゲ乾燥セル毎ニ少量ノ濕ヲ與ヘテ直射日光ニ晒スコト二日間

(ニ) 藥 品 晒

次亞塩素酸曹達液ノ適度ニ稀釋シタル中ニ操作スルコト約十分間引上ゲテ充分水洗後適當ナル「ソービング」ヲ施ス

(ホ) 仕 上

薄キ稀醋酸通シヲ行ヒ天日張リヲ行ヒ仕上グ

第六節 扇骨竹染色試驗

本縣產扇骨ニシテ染色仕上ヲ要スルモノハ從來悉ク他府縣ニ送ラレ夫々加工ヲ施サル、モ斯克テハ時好ノ變遷ニ來スルノ不便多クアルヲ以テ本試驗ヲ行ヒ斯業者ノ參考ニ資セントシ優秀ナル成績ヲ得爾來縣

内ニ之ガ加工ヲ行フニ至レルヲ喜ブモノナリ。

試驗方法ノ大要

- (1) 材料ニ硝酸ヲ塗リ炭火上ニ炎リ後水洗ス
- (2) 前記硝酸焦キシタル材料ヲ第一硫酸鐵液ニテ約十五分間煮拂ス
- (3) 次ニ苛性石炭ブローン液ニテ十五分乃至二十分間煮拂ス
- (4) 水洗、乾燥
- (5) 蠟付仕上

備 考

イ、使用藥品濃度及其他

硝 酸	濃 硝 酸
硫 酸	鐵 液
水	一〇〇〇 c.c
鐵	一〇瓦
水	一〇〇〇 c.c
石灰ブローン液	石灰 一〇—三〇瓦
茶 粉	適 量

ロ、注 意 事 項

何レノ工程ニ於テモ時間ノ長短ニ關ラズ適當ノ時機ヲ選ビテ次ノ工程ニ移ルコト

第七節 依頼試驗ノ主ナル事項ト其ノ件數

- 一、麻糸ノ精練漂白ニ關スル試驗 八件
- 一、麻布ノ精練漂白ニ關スル試驗 一件
- 一、媒染々料堅牢度ニ關スル試驗 九件
- 一、硫化染料ノ捺染拔染ニ關スル試驗 七件
- 一、整經捺染機利用ニ關スル試驗 四件
- 一、綿糸布ノ「シユランク」加工試驗 三件
- 一、人造「テグス」製造ニ關スル試驗 二件
- 一、竹ノ染色ニ關スル試驗 四件
- 一、一般汚点拔ニ關スル試驗 計 四九件

第八節 質疑應答ノ主ナル事項ト其ノ件數

- 一、媒染々料捺押其他一般捺染ニ關スルモノ 一三件
- 一、硫化染料ノ浸染捺染其他ニ關スルモノ 九件
- 一、バット染料一般染色ニ關スルモノ 七件
- 一、人造絹糸染色ニ關スルモノ 五件
- 一、晒ニ耐ユル麻白緋用染色ニ關スルモノ 一〇件
- 一、經捺染機利用ニ關スルモノ 八件
- 一、ウキスコース加工ニ關スルモノ 三件

- 一、拔染劑ノ應用ト其効率ニ關スルモノ 四件
- 一、亞麻糸布ノ精練漂白ニ關スルモノ 八件
- 一、扇子骨染色仕上ニ關スルモノ 一件
- 一、染色後處理其他ニ關スルモノ 三件
- 一、擬麻加工方法並其ノ應用ニ關スルモノ 二件
- 一、麻布流行變色撰定ニ關スルモノ 六件
- 計 七七件

第九節 機械利用指定導狀況

- 一、精練釜ノ利用 一〇盞
- ロ、糸 五六八八反
- 一、染器ノ利用 四盞
- イ、糸 合計 糸 一八二盞
- 一、蒸熱函ノ利用 布 六二七二反
- イ、糸 一六八盞
- ロ、布 五八四反

第一〇節 試驗作業狀況

- 一、染色

イ、綿	糸	八疋〇二
ロ、柞紡	糸	二疋〇〇
ハ、人造絹	糸	五疋六二
ニ、刺美	糸	二〇疋七二
ホ、亞麻	糸	八疋八九
一、漂	白	
イ、糸	綿	五四疋三六
ロ、布	麻	一三疋二〇
並巾物		一一六反
廣巾物		二疋一四
		計六七疋五六

第四章 圖案部

第一節 業務概要

當部ノ斯業改良ニ盡ス所、漸次其効果ノ著シクシテ前年以來殊ニ一段ノ緊張味ヲ覺エ業者ノ往來瀕繁トナリ益々全力ヲ盡シツ、アル所ニシテ其概況前年報告ト大差ナシト雖モ其效果實蹟ノ見ルベキモノ多ク進歩改良品ノ市場ニ販出セラル、モノ少ナカラズシテ漸次面目ヲ改メ、市場ノ好評ト期待ヲ贏チ得タルハ最モ快トスル所ナリ、茲ニ於テカ本場ハ市場ノ從憑ニ鑑ミ改良近江麻布ノ大宣傳會ヲ開催スルコト、

ナリ前年來ノ計畫ニヨリ、三段施設トシテ先ヅ織工競技會ヲ開催シテ優良製品、珍珠製産ノ必要ト其技術ノ進歩ヲ謀リ次デ組合地域内生産品評會ヲ開キテ柄相、品質ノ整理其他一般製品ノ優劣ヲ批判シテ汎ク業者ノ發奮ヲ促シ次デ本年六月各種新規品ヲ大阪、大丸百貨店ニ搬出シテ本縣產品ノ改良ト其實力ヲ宣傳シ成績ノ特ニ顯著ナルモノアリシハ之レガ獎勵努力ノ好果ヲ結ビタルコト最モ欣幸トスル所ナリニ應ジテ其地質ノ程度ト撰擇考策ヲ究ムルコトヲ順序ナリト信ズ故ニ今回ノ製品改良ニ當リ本場並ニ當業者ハ此点ニ關シ最モ努力ヲ拂ヒシ所ニシテ最初各圖案ノ展示研究會ヲ開キテ業者ニ之レヲ配テ業者ハ少ナカラザル犠牲ト研究ノ道程ヲ經タル所ノモノトス、斯クシテ業者ハ時代の試練ヲ經テ覺醒ノ域ニ進ミ益々將來ノ光明ヲ認ムルニ至レリ。依テ本部ハ益々各種ノ研究ト實際的活動ニ於テ遺憾ナキヲ期シツツ一層ノ努力ヲ傾注セントス

第二節 本年度ニ於ケル改良ノ重ナル点

座蒲團地

●柄相優雅高尚トナリシモノ。總模樣式。

拔染應用ノモノ。經緯重ネ絣應用ノモノ。

地味ノ新味ノモノ。地合組織ノ變化セルモノ。

糸使ヒノ變化セルモノ。麻糸利用ノ進歩ト製品ノ向上等。

夏夜具地

●格子縞ニ限ラレツ、アリシ本品ガ瀟洒ナル模樣絣ノ配合セルモノトナリシコト。糸使ヒ及組織ノ變化ヲ見シモノ。

麻絣

●紺絣ニ於テハ從來殆ンド柄ノ行詰リト唱ヘラレシガ本年度ヨリ自由ナル經緯大柄中柄物ノ

出現セルコト。

- 白絣、優美ナル時好的大柄物及模様式ホグシ絣ノ出現、地變銘仙乃至明石風ノ絣物。
 - 赤苧絣、地風及色相ノ改良ト柄ノ變化。
- 雅趣高尚ナル男向優等品ノ產出。

第三節 質疑應答

流行ノ趨勢其地ノ質問及製作上ノ協議等夫々ノ指導ニ當リ尙又、各自ノ考案其他ニツキ圖案校正改訂ヲ依頼スルモノ少ナカラズ本年度ノ概況次ノ如シ。

- 一、各種着尺圖案應用或ハ方法ニ就キ 六件
- 一、圖案變更ノ可否ニ就イテ 一件
- 一、特殊圖案應用可能性ノ有無ニ就キ 一件
- 一、交付圖案ニ就キ 一件
- 一、色ノ名稱ニ就イテ 一件
- 一、九江商店買物染織競技會ニ於ケル近江麻布ノ感想如何 二件
- 一、明年度座布團ニ對スル豫想意嚮ニ就テ 三件
- 一、友禪夏座布團ノ出影ニ就テノ影響ハ？ 一件
- 一、明年度用着尺ニ對スル注意ニ就テ 一件
- 一、經捺染應用着尺ノ研究ヲ進メルニ就テ 二件
- 一、各種地色ニ就テ 一件
- 一、色物製造ノ困難ナル理由ヲ訴ヘ意見ノ交換 一件

- 一、業界發展ニ就テ
 - 一、試作品ニ對スル批評ニ就テ 三件
 - 一、新手機實習ニ對スル圖案應用ニ就テ 十二件
 - 一、新規品製造ニ就テ相談 三件
 - 一、明年度流行色豫想ニ就キ 一件
 - 一、圖案應用失敗ニ鑑ミ其ノ方法ニ就キ 一件
 - 一、近江麻布宣傳ニ就テ 一件
 - 一、關東方面ニ於ケル近江麻布ノ意嚮 一件
 - 一、地風ノ變化(絲使、組織等)ニ就テ 一件
-等

第四節 圖案依頼及交付点数數

本年度ニ於ケル本場圖案依頼件數及交付点数數左ノ如シ

依頼件數		一八九件
品名	交付点数數	
座布團圖案	八五点	
夜具地圖案	四五点	
着尺圖案	三一五点	

印刷圖案	三二点
其ノ他	二六点
總交付点数	五〇三点

第五章 庶務部

(一) 大正十五年度 經常部歲入出決算及昭和二年度豫算ヲ表示スレバ次ノ如シ

歲出經常部

項	目	節	大正十五年度決算額	昭和二年度豫算額	備考
工業試驗場費			三二,六六三,三六〇	三二,八五五,〇〇〇	
俸給			九,九九七,〇九〇	一〇,九〇〇,〇〇〇	
技術員給			九,三三五,二一〇	一〇,一四〇,〇〇〇	
主事補給			六三,五八〇	六六,〇〇〇	
雜給			一五,六八五,〇〇	一五,五五五,〇〇〇	
諸備給			一三,三〇四,四一〇	一三,一七九,〇〇〇	

同歲入ノ部

旅費	一,七六二,一六〇	一,七六二,一六〇	
勉勵賞與	一六,一三三,〇〇〇	一六,〇〇〇,〇〇〇	
場費	六,六五六,七四〇	四,八七〇,五〇〇	
備品費	二,九七〇,三三〇	九六七,〇〇〇	
消耗品費	三,〇〇八,九九〇	三,〇〇九,〇〇〇	
圖書及印刷費	二,八四四,五〇〇	二,三一一,〇〇〇	
通信運搬費	二,四〇〇,〇〇〇	一,七〇〇,〇〇〇	
賄費	五,四七五,〇〇〇	七,三三〇,〇〇〇	
被服費	九五,〇〇〇	九〇,〇〇〇	
雜費	三,〇〇〇	一〇,〇〇〇	
圖案改良費	—	三,〇〇〇,〇〇〇	
修繕費	三,二〇九,五〇〇	五,〇〇〇,〇〇〇	

科	目	金額	備考
用品賣拂代	二〇〇〇	大正十五年度 昭和元年度	
縣納付金	九九六〇		

歳出臨時部

科	目	金額	備考
勸業費ノ内工業試験場 擴張費本年度支出額	五五〇〇	大正十五年度 昭和元年度	
工業試験場擴張費 本年度支出額	五〇〇〇		

特別會計歳出ノ部 (工業試験場作業資金)

科	目	昭和十五年 度決算額	昭和 二年 度 額	備考
事業費	原料購入費	一六三五四〇〇	三三三三〇〇〇	
	原料購入費	四一九四〇〇	九一九一〇〇〇	
	雜品費	二二五二〇〇〇	九三三〇〇〇〇	
	備品費	—	四九〇〇〇〇〇	

同歳入ノ部 (同)

科	目	金額	備考
作業資金	製品賣却代	二六三三六〇七	大正十五年度 昭和元年度
	雜收入	五、一六六、一三〇	
		二、二九九四	

(二) 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
H ド 式 ビ ー 器	一臺	三九五〇〇	京都府	藤田豐藏	
旋 手 機	一臺	五〇〇〇〇〇	京都市	中村源之助	
廣 幅 厚 地 用	一臺	二三四〇	一ノ宮市	水上鉄次郎	
力 織 機	一臺	一、三〇〇〇〇	大阪市	機械貿易株式會社	
高 級 グ ラ イ ン ダ ー	一臺	五九三〇〇	京都市	中村源之助	
小 形 鐵 製 管 卷 器	一臺	四九六〇	大阪市	大西孝次	
緯 糸 拵 括 機	一臺	二〇〇〇〇	廣島縣	山本仙次郎	

品	目	數量	價	格	氏	名
霧	吹器	一臺	一〇〇〇〇		大津市	中村松次郎
ジャカード	機	一臺	一七〇〇〇			長濱工業試験場
布	打機	一臺	一六七六〇		伊庭村	江州整理株式會社
糊	付機	一臺	七〇〇〇		五峰村	麻糸商會機業部
木ブ	製レ	一個	四五〇		同	同人

整理業調査	三	圖案資料調査	二四	機業及織物ニ關スル調査	二〇	染色調査視察	三
麻布品評會審査	六	機業能率調査	二	染織調査	五	染晒指導	五
事項	度數	事項	度數	事項	度數	事項	度數

整理ニ關スル調査	六	染織指導	七	同	調査	一〇	輸出織物ニ關スル調査
麻布宣傳會用務	二	實地運轉指導	四				
製品販賣用務	三	東亞博覽會用務	一				
市場製品調査	一	工業ニ關スル講演	一				

(五) 本年度研究生入場者左ノ如シ

五五

一般染色學及實習、拊括機取扱法

神崎郡五峰村

山本武三

織物製造法力織機構學、織物原料學及力織機取扱法實習

伊香郡木ノ本町

高橋勝治

ビースマーセライズ加工ニ關スル一般整理法ニ就キ

神崎郡伊庭村

中村市松

同

山本四十二

同

周防庄藏

神崎郡北五箇莊村

西田宇三

夏座布圍地整理ニ就キ

神崎郡伊庭村

田邊善平

一般整理法ニ就テ

犬上郡高宮町

長谷川儀太郎

經捺集機取扱法並ニ染液調合ニ就テ

神崎郡五峰村

山本留次郎

(六) 本年度參觀人員左ノ如シ

當業者

一、一五〇人

其他

九九五人

大正十五年
昭和元年
滋賀縣長濱工業試驗場業務報告

大正十五年
昭和元年
滋賀縣長濱工業試驗場業務報告

目次

緒言

第一章 機械部

第一節 製織試驗

一、古濱縮緬用緯糸撚度ノ絢及地風ニ及ボス影響試驗	五七
二、人造絹糸應用蚊帳地試驗	五七
三、絹麻交織シャツ地試驗	六一
四、同上座布團地試驗	六二
五、人造絹糸混織古濱縮緬試驗	六三
六、絹麻交織浴衣地試驗	六四
七、長毛天鷲絨試驗	六四
八、柞紡糸天鷲絨試驗	六五
九、柞紡糸切毛天鷲絨試驗	六七
一〇、梳毛糸天鷲絨試驗	六八
一一、二重金華山天鷲絨試驗	七一

一二、相良入解織天鷲絨試驗.....	七三
一三、綿天鷲絨試驗.....	七四
一四、金華山天鷲絨試驗.....	七五
一五、人絹長毛天鷲絨試驗.....	七七
一六、人絹糸高原金華山天鷲絨試驗.....	七九
一七、人絹輪奈天鷲絨試驗.....	八〇
一八、生糸織度試驗.....	八二
第二節 委託試驗.....	八五
第三節 質疑應答.....	八五
第四節 機械ノ利用.....	八七

第一章 染色部

第一節 設備ノ概要.....	八八
第二節 染色試驗.....	八九
一、天鷲絨用絹紡糸酸性染料石鹼浴染色試驗.....	八九
二、縮緬界切用黑色染色試驗.....	九六
三、人絹シル染色試驗.....	九六
第三節 依頼試驗並ニ質疑應答.....	九七
第四節 染色作業.....	九八

第三章 圖案部

第一節 概要.....	九八
第二節 圖案調製配布及質疑應答.....	九九
第三節 流行豫想色發表.....	九九

第四章 庶務部

第一節 歲入出決算及豫算.....	一〇〇
第二節 購入機械.....	一〇三
第三節 機械ノ貸與.....	一〇四
第四節 出張調.....	一〇五
第五節 研究生.....	一〇六
第六節 參觀人.....	一〇六

大正十五年度
昭和元年度

滋賀縣長濱工業試驗場報告

緒言

本年度ニ於ケル業務ハ前年度ト大差ナク専ラ縮緬及ビ天鵝絨ノ試驗ト指導ニ從事シタリ設備ニ於テ新
タニ染色部及ビ圖案部ノ増設ヲナシ各部ニ一名宛ノ技術員ヲ増員シ染色工場二十五坪ヲ新築シ内部ノ設
備ニ努メタリ

以下業務ノ概要ヲ收録シテ參考ニ資ス

第一章 機織部

第一節 製織試驗

一、古濱縮緬用緯糸撚度ノ絢及地風ニ及ボス影響試驗
縮緬用緯糸ニ與フル撚度ノ適否ハ製品ノ地風ニ及ボス影響甚ダ大ニシテ當業者ノ常ニ苦心スル所ナリ
故ニ本場ハ同一太サノ原料ヲ用ヒ撚縮、鎮輪ノ重量、撚度等ノ異ナル六種ノ緯糸ヲ作り之レヲ同一設
計ニ於テ製織シ仕上後ノ製品ニ付比較研究シ、當業者ノ參考資ニ供シタリ
(イ) 緯糸ノ太サ及處理

原料生糸十七デニール八本合糸ヲナシ

十五分間清水ニテ煮沸ス

(ロ) 燃系工程

燃系機ハ八丁燃系機ヲ用フ加燃數、燃縮等ハ次表ノ如シ

記 號	系ノ太サ	燃一米突 數ノ	燃縮ノ度合	鑢輪ノ重量
A	十七中 九本合セ	左 右 二、八五乃至 三、一八回 三、〇〇乃至 三、一五回	三、四%乃至 三、九% 三、三%乃至 三、六%	二五 匁
B	同上	左 右 二、七〇乃至 三、一五回 二、七〇乃至 二、八〇回	二、七%乃至 二、九% 二、九%乃至 三、〇%	二八 匁
C	同上	左 右 三、二七乃至 三、三〇回 三、二〇乃至 三、二五回	四%乃至 三、三%乃至 三、三%	二五 匁
D	同上	右 二、九五乃至 三、一五回	三、三%乃至 三、七%	二八 匁

(ハ) 經系ノ設計

原料 經系、生糸二十一中十七中各一本宛合系シ糊付ヲ行フ

密度 篋 幅 四 三、九 纏 羽數 一纏ニ付 二四、七枚
(鯨一尺一寸六分)

刺入 綜統 二本入 篋 二本入 (鯨一寸 九十四枚)

整經長 十四米突半

(ニ) 製 品 (米突ニテ表ハス)

F	E	D
同	同	同
上	上	上
左 右	左 右	左
三、二七乃至 三、三〇回 三、二〇乃至 三、三〇回	三、二〇乃至 三、一八〇回 三、〇〇乃至 三、一五〇回	三、〇〇乃至 三、三〇回
三七%乃至 三九% 三七%乃至 三九%	三四%乃至 三九% 三三%乃至 三六%	三七%乃至 三七%
二 八 匁	二 五 匁	二 八 匁

緯糸	打込	敷	仕織	上上	巾巾	仕織	上上	長長	仕織	上上	量量
A	一糎ニ付二一、一本		四三、九糎 三六糎				一三米二〇糎 一三米八〇糎				五七〇瓦 四五〇瓦
B	同		同				一三米〇糎 一三米七五糎				五七〇瓦 四四五瓦
C	同		同				一三米一〇糎 一二米七〇糎				五八五瓦 四六〇瓦
D	同		同				一三米一〇糎 一二米七五糎				五九〇瓦 四六五瓦
E	同		同				一三米〇糎 一二米六〇糎				五八〇瓦 四六五瓦
F	同		同				一二米九五糎 一一米六〇糎				五八〇瓦 四六五瓦

以上六種ニ就キ比較スルニ

撚度最モ強ク鎮輪ノ輕キモノハ縮風力チ付キ過ギ布面ヲ粗ナラシムルノ且ツ光澤ヲ減スルノ欠点アリ
撚度強ク錘リ重キモノハ縮風甚ダ優美ナルトモ光澤少ナク縮風小縮トナルノ嫌アリ

撚度弱ク鎮輪重キモノハ光澤アリト雖モ緬風細カク恰モ錦紗ニ類似スル布面トナリ古濱縮緬トシテ價值ヲ失フノ欠点アリ

即テ當設計ニ於テハ緯糸一メートルニ件二、八〇〇回乃至三、一〇〇回
縮三四乃至三六%使用鎮輪二五匁ヲ用ヒタルモノニ於テ縮風良ク布面良ク整エ觸覺色澤共ニ最モ優美ニシテ理想的古濱縮緬ヲ見タリ

一、人造絹糸應用蚊帳地

曩ニ人造絹糸蚊帳地ヲ試驗シ好成績ヲ納メタレモ生地ノ染色、整理等ノ工程ヲ施スニ際シ特ニ取扱上注意ヲ要スル事項多カリシ爲メ綿糸ト混織ヲナシ染色整理工程ヲ便ナラシメ蚊帳トシテ光澤良キ品ヲ得當業者ノ參考タラシメント試驗シタリ

設計次ノ如シ

原料	緯糸	經糸	密度	篋	經糸	緯糸	整經	織上
人造絹糸二五〇デニール、一本綿糸三二番一本トヲ以テ諸撚糸トシテ用フ	經糸ニ同ジ	幅七七、七糎羽數一糎九、二四枚	鯨二尺	鯨一寸間三五、枚	篋一羽ニ一本入	一糎間 一〇本(鯨一寸四〇本)	一一米	七五糎 鯨一尺九寸八分
								長 一〇、四〇糎 二丈七尺五寸
								量 五九〇瓦 (一二七匁)

仕上 巾

同 同

長 一〇、四厘
二丈七尺五寸量 八二五瓦
(二二〇瓦)

(仕上ハ京都市ニ於テ糊付乾燥ヲ行フ)

仕上品ハ交織物トシテ相當ノ成績ヲ納メタリ

二、絹麻交織物 (シャツ地)

絹麻交織ノ縮織物ヲ製シ夏季ニ於ケル着尺物トシテノ適品ヲ得ントシタルモノニシテ本試験ニ於テハ經糸ニラミー糸ヲ用ヒタリ

設計

原料

經 ラミー糸一二〇番

緯 生糸一七中四本合糸強撚糸

密度 箴

幅 四一、五厘 羽數一厘間 一五、九枚

鯨 一尺一寸 鯨一寸間 六〇枚

込數 經糸

箴 一羽二本入

一厘間 三〇本(鯨一寸一一五本)

整經 長

一二米五〇厘

織上 巾

三九、四厘

長 一一米五〇厘

量 四〇五瓦
(百〇八瓦)

仕上ハ織卸後ニ於テ適當ニ精練ノ上湯尉斗ヲ行ヒタリ

仕上 巾

三四、一厘

長 一一米五〇厘

量 三五五瓦

(鯨九寸)

(三、丈〇四寸)

(九五瓦)

製品ハ夏物着尺トシテ甚ダ適當ナルモノヲ得タリ
友禪トシテ夏物着尺地、無地又ハ縞トシテ「ワイシャツ地」肌着、其ノ他之ノ種ノ薄物トシテハ手觸リ

光澤共ニ優秀ナル製品タリ

織機 津田式力織機

組織 平 織

三、絹麻交織物 (座布圍地)

本試験ハ絹麻交織ニヨリテ夏季用座布圍地トシ光澤アル適品ヲ得ント試ミタルモノニシテ手觸リ光澤共ニ豫期ノ成績ヲ納メタリ

設計次ノ如シ

原料

經糸 ラミー八〇番

緯糸 玉糸 二百五デニール

密度 箴

幅 六五、五厘 羽數一厘間 一三枚

鯨 一正七寸三分 鯨一寸 五〇枚

込數 經糸

箴 一羽 二本入

一厘間 二十一本

鯨一寸間 八〇本

十四米

整經 長

六三、六厘 長一二米六〇厘 量九四五瓦

(鯨一尺六寸八分) (鯨三丈三尺三寸) (二五二瓦)

織卸後精練ヲ行フ

仕上 幅

五九、八厘 長一三米一八厘 量八七〇瓦
(鯨一尺五寸八分) (鯨三丈四尺八寸) (二三二匁)

織機 木本式絹織機

四、人造絹糸混織古濱縮緬

前年度ニ引キ續キ人造絹糸混織縮緬ノ試験ヲ行ヒタリ

設計次ノ如シ

原料 經糸

人造絹糸九〇デニール一米ニ付四五〇回加撚ス

緯糸

生糸十七中八本合糸強撚糸(右左共)

密度 箴幅

四四厘 羽數一厘間 二三、七枚

(鯨一尺一寸六分)

(鯨一寸間九〇枚)

込數 經糸

一羽二本入

緯糸

一厘間 二二、三本

整經 長

鯨一寸間 八五厘

織上 幅

十九米

整經 長

四四厘 長一七米 量七六五瓦

仕上 幅

(鯨一尺一寸六分) (四丈四尺九寸) (二〇四匁)

織機 津田式力織機

三四厘 長十七米二、量六八一瓦

五、絹麻交織物 (浴衣地)

(鯨九寸) (四丈五尺二寸) (一八二匁)

絹麻交織物ニシテ浴衣友禪生地トシテ光澤アルモノヲ得ント試験セルモノニシテ光澤手觸リ共ニ夏着尺地トシテ最モ適當ナル品ヲ得タリ

設計次ノ如シ

原料 經糸

ラミー一二〇番

緯糸

玉糸 二〇〇デニール

密度 箴幅

三九厘 羽數 一厘間 一五、八枚

經糸

(鯨一尺〇三分) (一寸間 六〇枚)

緯糸

一羽 二本入

一厘間

二十五本

整經 長

(鯨一寸 九十五本)

織上 幅

二十五米

整經 長

三七厘 長二二米三〇厘 量七七、〇瓦

仕上 幅

(鯨九寸八分) (三丈一尺) (二〇六匁)

織機 津田式織機

三六厘 長二四米 量六七〇瓦

六、長毛天鷲絨

(鯨九寸五分) (六丈四尺) (一七九匁)

毛皮代用襟地用トシテ試験セルモノニシテ毛經ニモヘーヤ糸ヲ使用シタリ其ノ設計次ノ如シ

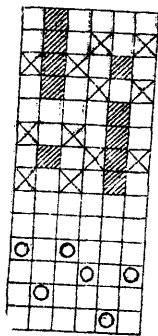
原料 經糸

地經 綿糸六十番諸糸

毛經 毛ヘーヤ糸三十二番諸糸

緯糸 綿糸二十番單糸
 密度 箴幅五四、五糎 羽數一糎間九、五枚
 (曲尺一尺八寸) (曲尺一寸間 二八、八枚)
 込數 經糸 (地) 綜統一本 箴二本入
 (毛) 綜統一本 箴一本入
 緯糸 一糎間 一六、八本
 (曲尺一寸間 五一本)
 針金 一糎間 五、六本(太サ60×375ミリ)
 (曲一寸間 一七本)
 整經 地經 一〇米突ニ對シ毛經五四米突ノ割
 織上 幅 五三糎 長九、六〇米 量二、五〇〇瓦
 裝置 手織ニシテ弓棚仕掛ヲ用フ

組織圖



本試驗製品ハ大ニ見ルベキモノヲ得タリ之レヲ外套襟地又ハチヨツキ地トシテ適品ナルヲ認メタリ

七、柞紡糸天鷲絨

肩掛地用トシテ試驗シタルモノナリ其ノ設計次ノ如シ

原料 經糸 (地) 絹紡英二三五番双糸
 (毛) 柞紡 八〇番双糸
 緯糸 綿糸 二〇番單糸
 密度 箴幅 四一糎 羽數一糎間 六、九四枚
 (曲尺一尺三寸五分) (曲一寸間 二〇、五枚)
 込數 經糸 (地) 綜統一本入 箴四本入
 (毛) 綜統一本入 箴六本入
 緯糸 一糎間 一四、五本
 (曲尺一寸間 四四本)
 針金 一糎間 三、六本(太サ八五ミリ)
 (曲一寸間 一一本)
 整經 地經 一米六六ニ對シ毛經四米八〇〇ノ割
 織上 幅 四〇〇 長一米六〇 量一六〇瓦
 (曲一尺二寸 五尺二寸 四三又)
 裝置 手織ニシテ弓棚仕掛ヲ用フ

組織 地平織 毛ハ



ナリ

肩掛地トシテ豫期ノ成績ヲ納メタリ、模様圖案ニ於テ流行ニ適スルモノヲ用フルハ商品トシテ相當價値アルモノナルヲ信ズ

八、柞蠶糸切毛天鷲絨

鼻緒地用トシテ試織ス毛經ニ柞蠶糸ヲ使用スル試驗ヲ目的トシタルモノニテ相當ナル成績ヲ得タリ其ノ設計次ノ如シ

原料

經糸

(地) 綿糸百番双糸

(毛)

柞蠶糸三五、デニール

緯糸

綿糸 四二番双糸

密度

箴幅

五四、五厘 羽數一厘間 一五、九枚

込數

經糸

(曲尺一尺八寸) (曲一寸間 四七、七枚)

(地)

綜統一本入 箴二本入

(毛)

綜統一本入 箴二本入

緯糸

一厘間 二六本

針金

(曲一寸間 七八本)

一〇間 一三本(太サ二四ミリ)

(曲一寸間 三九本)

整經 織上巾

地經一〇米ニ對シ毛經二八米ノ割

五四厘 長九米六厘 量一、三〇〇瓦

(曲一尺七寸八分) (三四七々)

裝置 手織ニシテ綜統六枚ノ弓棚仕掛ヲ用フ
組織 地組織ハ3/1斜反

毛 組 織

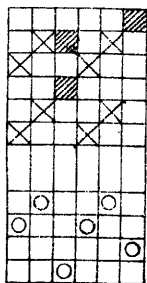


九、梳毛糸天鷲絨

小供洋服地用トシテ試織シタルモノナリ
設計次ノ如シ

原料	經系	(地)	綿糸四二番双糸
		(毛)	梳毛糸 四八番 双糸 人絹糸一〇〇デニール 二本合諸撚奎糸
密度	緯糸	綿糸	二〇番單糸
	箆幅	五五	羽數一纏間 九、五枚
込數	經系	曲尺一尺八寸二分	曲尺一寸間 二八、八枚
		(地)	綜統一本入 箆二本入
	緯糸	(毛)	綜統一本入 國二本入
	針金	一纏間	一五、二本 (曲一寸間四十六本)
		一纏間	七、六本 (太サ44×110ミリ)
		(曲尺一寸 二二三本)	
整經	長	(地)	一米四〇ニ對シ
		(毛)	四米七〇纏
織上	幅	五四	纏 長一米 量一七五瓦
裝置	弓棚綜統四枚	曲尺一尺七寸八分	三尺三寸 四十七枚

組織圖及
刺入圖



製品ハ甚ダ良好ナレモ商品トシテ高價ニ失スルノ憾アリ、依リテ經緯糸ノ關係ヲ考慮シ尙ホ之レガ試験ヲ續行セントス

一〇、二重金華山天鷲絨

本試験ハ草履表專用ノ紋天鷲絨ニシテ嶄新ナルモノヲ試織シ需用如何ヲ研究シタルモノニシテ草履表ノ型ト等シキ形体ノ圖案ヲ二重經糸ヲ以テ表ハシタリ
其ノ設計次ノ如シ

原料	經系	(地)	綿糸一〇〇番双糸
		(毛)	絹紡糸一三五番双糸
密度	緯糸	綿	糸六〇番双糸
	箆幅	五四、五纏	羽數 一纏間一六枚
込數	經系	曲一尺八寸	曲尺一寸間四七、八枚
		(地)	綜統一本 箆二本
	緯糸	(毛)	綜統一本 箆四本
			一纏間 二九本

針金

曲尺一寸間 八八本

一纏間 一四、五本 太サ二二ミリ

曲尺一寸間 四四本

六米二五纏ニ對シ

(地)

一七米

織上 幅

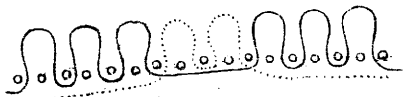
五四纏 長六米 量八四纏瓦

曲尺一尺七寸八分 一九尺八寸 二三四分

裝置 弓棚綜統四枚外ニジャカードヲ用フ

組織 (地) 3丁斜紋

(毛)



成績見ルベキモノヲ得タリ

一一、根良入解織

袋物用トシテ解紋様ヲ染メタル絹紡地ニ相良紋様ヲ表ハシタルモノヲ試織シタリ成績良好ナリシモ配色
派出ニ失シタルノ憾アリ

其ノ設計次ノ如シ

原料 經糸

(地)

絹紡一三五番双糸・解織捺染加工

(毛)

駒糸 二五番双糸

緯糸

絹紡糸 六十五番單糸

密度

四〇纏 羽數一纏間 九、五枚

込數

經糸

(地)

(曲尺一尺三寸五分) 曲尺一寸 三三枚

(毛)

綜統 一本 箴四本

緯糸

綜統 一本 箴一本

一纏間 四〇本

(曲一寸間 九六本)

針金

一纏間 一〇本 太サ三五ミリ

(曲尺一寸 二十四本)

整經長(地)八米五纏ニ對シ(毛)一四米五〇纏

織上 幅

三九纏 長八米 量四八〇瓦

(曲尺一尺三寸) (貳丈六尺四寸) 一二八分

裝置 弓棚、綜統四枚、ジャカードヲ用フ

組織地、平織組織

七四

毛組織



一二、綿天鷲絨 (別珍)
座布圍地用トシテ普通品ヨリ地薄ニシテ優良品ヲ得ント試験シタルモノニシテ其ノ成績大ニ見ルベキモノヲ得タリ
設計次ノ如シ

原料 經系 緯系
綿系八〇番諸系總糊
A 綿系六〇番單系
B 綿系四〇番單系シルケツト
一二二種(二巾) 羽數一纏間 一四、五枚
密度 箴幅

込數 經系
(三尺七寸) (曲一寸間 四四枚)
綜統一本入 箴二本入
一纏間 百本

B 緯系
(曲一寸間 三〇三本)
(一纏間 九十五本)
(曲一寸間 二八八本)
三十六米

整經 長
五四、五纏 長三三米五七纏

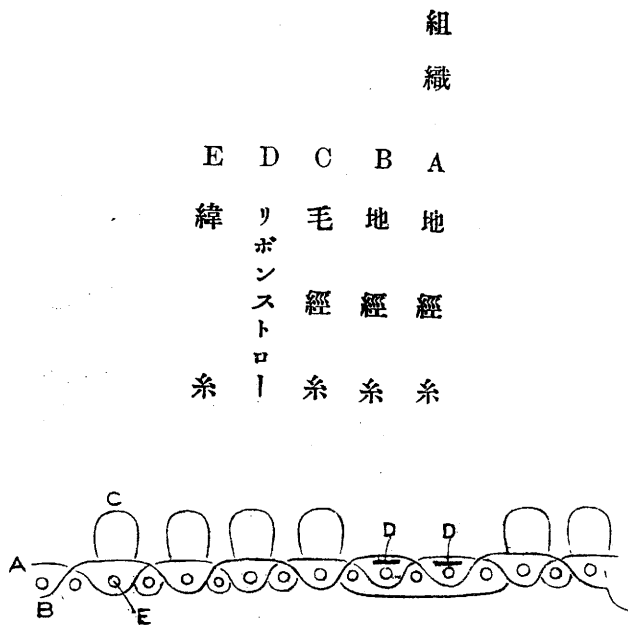
裝置 豐田式織機タベツト使用綜統六枚
普通ベツチン組織
A 緯ヲ用ヒタルモノ 二、四七四瓦
B 緯ヲ用ヒタルモノ 二、八二六瓦
量

一二、金華山天鷲絨
鼻緒地用トシテ試織セルモノニシテ從來銀箔ヲ使用シ來リタル繪緯ニ「リボンストロー」ヲ使用シ其ノ効果如何ヲ確メタルモノナリ「リボンストロー」ハ染色自在ニシテ光澤良ク取扱ヒ容易ニシテ銀箔ト異ナリタル趣キアル製品ヲ得前途見込ミアルコトヲ確メタリ
設計次ノ如シ

原料 經系 (地)
緯系 (毛)
綿系一〇〇番双系
絹紡一三五番双系
綿系六〇番双系
リボンストロー 二番
繪緯

七五

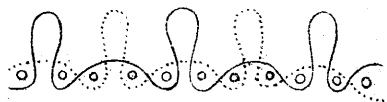
密度	筵幅	五四、五浬 羽數一浬間 一六枚 (曲一尺八寸) (曲一寸間 四七、八枚)
込數	經系	(地) 綜統一本入 筵二本入 (毛) 綜統一本入 筵二本入 一浬間 二九本 (曲一寸間 八八本) 一浬間 一四、五本 太サ二四ミリ (曲一寸四四本) 針金數ニ同ジ
整經	繪緯	(地) 六米三〇浬ニ對シ 毛 一七米 五四浬 長六米 量八五〇瓦 (曲尺一尺七寸八分 一九尺八寸)
織上	幅長	裝置弓棚綜統四枚 ジャカードヲ用フ



一四、人絹長毛天鷲絨
シヨール、洋服裝飾用トシテ、試織セルモノニシテ製品ハ甚ダ良好ニシテ價額割合ニ低廉ナル爲メ相當需用アルモノナルヲ信ズ
設計次ノ如シ

原料	經系	綿糸六〇番双糸
毛	地	人絹二〇〇デニール
緯糸	綿糸三〇番單糸	
密度	箴幅	五六浬 羽數一浬間 一〇、九枚
込數	經系	(曲一尺八寸五分 曲一寸間 三二、七枚)
(地)	緯糸	綜統一本 箴二本
(毛)	緯糸	綜統一本 箴二本
針金		一浬間 一六本
整經	針金	曲尺一寸間 四八本
織上	針金	一浬間 八本 太サ 44×110ミリ
裝置	針金	曲一寸間 二四本
弓棚・綜統四枚	針金	一米七〇浬ニ對シ 毛七米
	針金	五四、五浬 長一米六〇浬 量三〇〇瓦
	針金	(曲一尺八寸 五尺二寸八分 八〇分)

組 織



一五、人絹糸高原金華天鷲絨
男物鼻緒地トシテ試験セルモノ成績良好ナリ
設計次ノ如シ

原料	經系	綿糸一〇〇番双糸
毛	地	絹紡一三五番
緯糸	綿糸六〇番双糸	
密度	箴幅	人絹二〇〇デニール
込數	經系	綿糸六〇番双糸
(地)	緯糸	五四、五 羽數一浬間 一六枚
	緯糸	(曲一尺八寸 曲一寸間 四七、八枚)
	緯糸	綜統一本 箴二本

(毛) 絹紡 綜統一本 篋二本
(毛) 人絹綜統一本 篋一本
緯糸 一纏間 二八本

針金

(曲一寸間 八四本)

一纏間 一四本 太サ二二ミリ
曲一寸間 四二本

整 經 長 (地)
織 上 幅

六米四〇厘ニ對シ(毛)一八米
五四厘 長六米 量八九〇瓦
曲一尺七寸八分 二丈一尺六寸 二三七々

裝置 弓棚、地綜統四枚ジャカードヲ用フ
組織 一一號ニ同ジ

一六、人絹輪奈天鷲絨

袋物又ハ肩掛用トシテ試織セリ之レニ切毛ヲ以テ紋樣ヲ表ハストキ一層好結果ヲ得タリ
設計次ノ如シ

原料

經糸

(地)

綿糸八〇番双糸

(毛)

人絹二〇〇デニール

緯糸

綿糸三〇番單糸

密度

篋幅

五六厘 羽數一厘一〇、九枚

(地)

(曲一尺八寸五分) 曲一寸間 三二、七枚

込 數

經糸

(地)

綜統一本 篋二本

(毛)

綜統一本 篋二本

緯糸

一纏間 二三本

曲一寸間 九〇本

針金

一纏間 一一、五本 太サ三五ミリ

(曲一寸 三〇本)

(地)

三米二五厘ニ對シ毛九米二〇厘

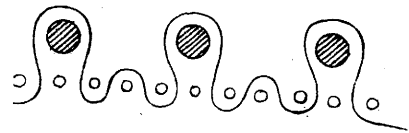
五四、五厘 長三米 量三〇〇瓦

(曲一尺八寸 一〇尺八寸 八〇々)

裝置 弓棚、綜統四枚ヲ用フ

組

織



當地縮緬業者間ニ於テ使用セラレツ、アル生糸十七中、廿一中ノ二種ノ織度ヲ試験シ當業者ノ參考ニ資セントセリ

八二

[illegible][illegible][illegible]

17	4/1	3/1	2/1	1/1
16	4/1	3/1	2/1	1/1
15	4/1	3/1	2/1	1/1
14	4/1	3/1	2/1	1/1
13	4/1	3/1	2/1	1/1
12	4/1	3/1	2/1	1/1
11	4/1	3/1	2/1	1/1
10	4/1	3/1	2/1	1/1
9	4/1	3/1	2/1	1/1
8	4/1	3/1	2/1	1/1
7	4/1	3/1	2/1	1/1
6	4/1	3/1	2/1	1/1
5	4/1	3/1	2/1	1/1
4	4/1	3/1	2/1	1/1
3	4/1	3/1	2/1	1/1
2	4/1	3/1	2/1	1/1
1	4/1	3/1	2/1	1/1

		3/4	1	1 1/4	1 1/2	1 3/4	2	2 1/4	2 1/2	2 3/4	3	3 1/4	3 1/2	3 3/4	4	4 1/4	4 1/2	4 3/4	5	5 1/4	5 1/2	5 3/4	6	6 1/4	6 1/2	6 3/4	7	7 1/4	7 1/2	7 3/4	8	8 1/4	8 1/2	8 3/4	9	9 1/4	9 1/2	9 3/4	10	10 1/4	10 1/2	10 3/4	11	11 1/4	11 1/2	11 3/4	12	12 1/4	12 1/2	12 3/4	13	13 1/4	13 1/2	13 3/4	14	14 1/4	14 1/2	14 3/4	15	15 1/4	15 1/2	15 3/4	16	16 1/4	16 1/2	16 3/4	17	17 1/4	17 1/2	17 3/4	18	18 1/4	18 1/2	18 3/4	19	19 1/4	19 1/2	19 3/4	20	20 1/4	20 1/2	20 3/4	21	21 1/4	21 1/2	21 3/4	22	22 1/4	22 1/2	22 3/4	23	23 1/4	23 1/2	23 3/4	24	24 1/4	24 1/2	24 3/4	25	25 1/4	25 1/2	25 3/4	26	26 1/4	26 1/2	26 3/4	27	27 1/4	27 1/2	27 3/4	最小減度	12.5	最大減度	23.5	開差	11	平均	17.85
--	--	-----	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	---	-------	-------	-------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	----	--------	--------	--------	------	------	------	------	----	----	----	-------

18	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	0 00000 0000 000 0
19	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	0 0 000 0
20	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	00 0 000 000
21	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	00 0 00 00
22	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
23	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
24	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
25	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
26	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
27	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
最小織度		14.5
最大織度		21.5
開 差		7
平 均		17.54

	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	最小纖維度	11.5
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	最大纖維度	23.5
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	開 差	12
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	平 均	17.22

18	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	11.5
19	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	22.5
20	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	11
21	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
22	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
23	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
24	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
25	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
26	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
27	$\frac{1}{4}$ $\frac{1}{2}$ $\frac{3}{4}$	
最小減度		11.5
最大減度		22.5
開 差		11
平 均		16.66

第二表

18		18		18		18	
19		19		19		19	
20		20		20		20	
21		21		21		21	
22		22		22		22	
23		23		23		23	
24		24		24		24	
25		25		25		25	
26		26		26		26	
27		27		27		27	
28		28		28		28	
29		29		29		29	
30		30		30		30	
31		31		31		31	
32		32		32		32	
最小織度 15		最小織度 15		最小織度 17.25		最小織度 15	
最大織度 24		最大織度 29		最大織度 27		最大織度 32.75	
開差 9		開差 14		開差 10.25		開差 17.75	
平均 10.18		平均 20.14		平均 21.41		平均 20.92	

第二節 委托作業

縮緬緯絲撚數檢定
 天蠶糸撚糸加工
 デニール檢定
 紋紙彫
 絹紡糸強力及伸度並ニ撚度檢定
 織物分解
 紋意匠
 天鷲絨刷子機仕上
 同 剪毛機仕上
 計

第三節 質疑應答

人造絹糸ニ關スル件
 人絹交織ニ關スル件
 縮緬製造法ニ關スル件
 界切用糸染色ニ關スル件
 強撚糸機械ニ關スル件
 撚糸機齒車計算法ニ關スル件

一 二 一 二 二 七
 件 件 件 件 件 件

八 四 四 一 三 二 一 七 四 二
 九 一 四 四 一 一 一 一 一 一
 九 四 二 二 件 件 件 件 件 件

回轉計算法ニ關スル件	一	件
下管卷機械ニ關スル件	一	件
糊料油ニ關スル件	一	件
絹織ニ關スル件	五	件
生糸撚糸ニ關スル件	一	件
絹紡糸計算ニ關スル件	一	件
糸ノ番手ニ關スル件	一	件
屑糸ニ關スル件	一	件
ドビー機ニ關スル件	二	件
ジャカード機ニ關スル件	二	件
柞蠶糸ニ關スル件	一	件
意匠訂正ニ關スル件	一	件
紋紙彫法ニ關スル件	一	件
鼻緒ニ關スル件	一	件
綿織物製造法ニ關スル件	一	件
手織機卷取機ニ關スル件	一	件
天鷲絨工場新設ニ關スル件	一	件
ビスマーセライズニ關スル件	一	件
別珍ニ關スル件	五	件
天鷲絨裏糊ニ關スル件	二	件

天鷲絨製織方法及採算ニ關スル件	一	件
紋天鷲絨ニ關スル件	一	件
無地天鷲絨ニ關スル件	一	件
天鷲絨緯糸ニ關スル件	三	件
紋天鷲意匠法ニ關スル件	一	件
天鷲絨製織綜統ニ關スル件	六	件
高原天變更ニ關スル件	一	件
紋天鷲絨經繼ニ關スル件	一	件
天鷲絨地經ニ關スル件	一	件
經系捺染ニ關スル件	一	件
湯尉斗ニ關スル件	一	件
計	九	件

第四節 機械ノ利用

ビヤノマシン使用	四	件
紋紙裁斷機使用	二	件
計	六	件

第二章 染色部

第一節 設備ノ概要

本年度ハ工場(建坪二十五坪)ノ新築及内部ノ設備ヲ行ヒタリ其ノ設備ノ主ナルモノヲ擧レバ次ノ如シ

名	稱	數量	價額	製造所名
角型木製絹布精練槽	二			長濱町鈴木新造
丸型木製漂白槽	一			
水洗槽(鐵筋コンクリート)	一			
精練染色用鐵製二重釜	一			群馬縣若林鐵工所
同 銅製二重釜	一			長濱町中川次
ジ ッ ガ 一	一			大阪市小原鐵工所
試驗品乾燥器	一			長濱町中川次
試驗品蒸箱	一			同 同
バームチット瀝水機	二			東京市バームチット商會

以上ノ外從來本場ニ於テ所有シタル脫水機一、二重釜二、蒸箱一、試驗器一、等ヲ本工場内ニ設備シ使用スルコト、セリ

第二節 染色試驗

本年度ニ於テハ設備其他ノ關係上豫定ノ試驗ヲ行フコト能ハザリキ以下本部ニ於ケル事業ノ概要ヲ記ス
(一) 天鷲絨用絹紡糸ノ酸性染料石鹼浴染色試驗

染法 稀キ石鹼浴ニ染料六バーセントヲ加ヘ攝氏七—八〇度ノ溫度ニ於テ三十分間染色ヲ行ヒ水洗

シテ稀硫酸液ニ通ジ水洗乾燥ス

備考

染色度ハ染料ノ染色良キモノヲ一トシ不良ノモノヲ順次五迄トス

日光ハ一期間ニ褪色セザルモノヲ一トシ褪色スルモノヲ順次五迄トス

試驗成績(省定染色堅牢度試驗法ニ據ル)

染料名	製造	染色	日光	熱湯	醋酸	摩擦
キノリンエロー エキストラ コンク	馬	四	一	一	一	一
タートラジン	同	五	一	一	一	一
アゾフラビン RS	同	二	二	四	二	一
メタニールエロー エキストラ	同	二	二	五	一	一

フ ア ス ト レ ッ ト	ズ ブ ラ ミ ン レ ッ ト	同	ソ ル ビ ン レ ッ ト	ア ゾ カ ー ミ ン	ネ ブ チ ユ ン ス カ ー レ ッ ト	フ ス カ ー シ レ ッ ク ト	オ レ ン ヂ	ウ ー ル フ ア ス ト エ ロ ー
A	B	BBNX	BB	GX	3RT	NX	II	G
同	同	同	同	同	同	同	同	同
三	三 — 四	四	四	三	四	二	三	四
五	四	—	—	四	—	四	四	—
四	五	—	—	四	—	五	五	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—	—	—	—

ア ゾ マ ゼ ン タ	ア シ ッ ト ロ ー ダ ミ ン	ズ ブ ラ ミ ン ブ ラ ウ ン	ア シ ッ ト バ イ オ レ ッ ト	同	同	ア ル カ リ バ イ オ レ ッ ト	ウ ー ル グ リ ー ン S コ ハ イ ン リ ク	ラ イ ト グ リ ー ン SF シ エ ロ ー ド
6B	BG	R	3BNC	4BLO	6BN00	T		
同	同	同	同	同	同	同	同	同
五	三	二	二	二	二	二	四	四
一	五	二	五	五	五	四	一	一
一	四	二	四	四	四	二	一	一
一	二	一	一	一	一	一	一	一
一	一	一	一	一	一	一	一	一

サルホンサイヤニンブラ ツク	ニ グ ロ シ ン	デ ノ リ ン エ ロ ー コ ン ク	タ ー ト ラ ジ ン	ア ゾ ル ビ ン	キ シ レ ン ブ ル ー VS コ ン ク	ア シ ツ ト バ イ オ レ ツ ト 4BNS コ ン ク	ウ ー ル グ リ ー ン S コ ン ク	ボンソー エ キ ス ト ラ フ オ ア シ ル ク
BB	TY			S				
同	同	サ ン ド	サ ン ド	同	同	同	同	同
三	三	四	五	五	四	二	四	二
三	五	一	一	一	一	五	一	五
二	二	一	一	一	一	三	一	五
一	一	一	一	一	一	二	一	二
一	一	一	一	一	一	一	一	一

キノリンエロー エ キ ス ト ラ コ ン ク	メ タ ニ ル エ ロ ー	ヂ ヤ マ ン オ レ ン ヂ	シ ル ク ス カ ー レ ツ ト	ク ロ セ リ ン NS コ ン ク	ソ ラ ー ル ビ ン エ キ ス ト ラ コ ン ク	ソ ラ ー ブ ラ ウ ン G	ナ フ チ ラ ミ ン ザ ラ ウ ン	ソ ラ ー ブ ル ー ブ ラ ツ ク エ キ ス ト ラ コ ン ク
同	同	同	同	同	同	同	同	同
四	二	四	三	三	五	三	四	四
一	四	一	五	五	一	四	一	一
一	五	一	五	四	一	三	一	一
一	一	一	二	一	一	一	一	一
一	一	一	一	一	一	二	一	一

ソ ラ ー ブ ラ ツ ク	SR	同	五	十	一	一
ポ ー ラ レ ツ ト G コ ン ク	同	藝	二	三	一	一
ア シ ツ ト バ イ オ レ ツ ト	BN	同	二	五	三	二
同	5BN0.0	ダ リ ス ハ イ ム	二	五	三	一
同	9B000	同	二	五	四	一

(二) 縮緬界切用黒色染試験

瓦斯糸八拾番双ラインダンスレンブラックBB粉狀ヲ左ノ方法ニ依テ染色シタルモノヲ使用シ精練漂白ヲ施シタルニ結果良好ナリ

染料 一一、五バーセント

苛性曹達(ボーメ四十度) 染液百リツトルニ付三リツトル

ハイドロサルハイト コンク
パウダー 七百グラム

温度攝氏八十度ニテ約一時間染色ス

染色後充分水洗ヲ行ヒボーメ一度ノ漂白粉液ニ三十分間浸漬シ次ニ硫酸ノ稀液ニ通シ水洗乾燥ス

(三) 人絹シールノ毛皮代用色染試験

左記ノ處方ニ依リ染色シタルモノ最モ好評ヲ博セリ

オキザミンダークブラウン Gニバーセント

コットンエローGコンク 三バーセント

オキシダイヤミンブラック FFCX 〇、五バーセント

芒 硝 二〇バーセント

炭酸曹達 二バーセント

攝氏八十度ニ於テ約一時間染色シ水洗乾燥後湯伸仕上ヲ行フ

第三節 依頼試験並ニ質疑應答

ベツチン染色ニ關スル件

縮緬經糸玉繭染色ニ關スル件

描染ニ關スル件

絹紡染後班点ヲ生スル原因ニ關スル件

綿布ノ精練ニ關スル件

蚊張地染色ノ光澤ニ關スル件

ビロードノ染色ニ筋ノ生タル原因鑑定ニ關スル件

縮緬ニ付着セル減摩油及鐵ノ除去ニ關スル件

界切用染糸ノ堅牢度試験ニ關スル件

ビロードニ描捺染ノ染料選定ニ關スル件

第四節 染色作業

絹紡糸	染色	十七件
綿糸	同	十三件
同上	精練漂白	八件
人造絹糸	染色	九件
柞蠶糸	同	二件
羊毛	同	三件
人絹シール	同	十五件
計		六十七件

第三章 圖案部

第一節 概要

流行界ノ變遷進步ハ極メテ急激ニシテ殊ニ服裝美ニ對スル色調意匠ハ最モ顯著ナルモノナリ、從テ業界ノ盛衰モ懸ツテ其ノ色彩意匠ノ適否如何ニアリ之ニ鑑ミ本圖案部ハ大正十五年四月新設以來之ガ目的ノ達成ニ遺憾ナキヲ期シ全力ヲ舉ゲテ考案作製ニ努力シ縣下物産ノ發展ニ努メツ、アリ
近時需用者ノ趣味嗜好ハ複雑ナル變動ヲ受ケテ客觀的ヨリ主觀的ニ進ミ藝術的價值ニ支配セラル……新傾向ニ進メリ
從テ圖案ノ調製モ一段ノ苦心研鑽ヲ要スベキ道程ニアルヲ以テ絶エズ都會市場ノ流行界ニ接シ之レガ意嚮ヲ參考シ變遷ヲ究メ創作、新案ニ努力シツ、或ハ口演シ或ハ調査シテ當業者ニ配布シ尙ホ時々實地ニ

鑑ミテ指導ノ任ニ當リツ、アリ
且ツ又當業者ニ於テモ極メテ眞面目熱心ニ色彩並ニ意匠、圖案ニ就キテハ質疑或ハ調製依頼ニ多數來場シ當部ヲ利用サル、コトハ甚ダ喜バシキ傾向ナリ

第二節 圖案調製及質疑應答

本年度ニ於ケル圖案作製、及質疑應答件數次ノ如シ

品名	作製點數	
染織圖案	一〇二點	四八件
印刷圖案	三三	八
其他ノ圖案	一一	七
計	一五八	六六

第三節 流行豫想色發表

大正十五年九月 二〇〇部
昭和二年二月 六五〇部

第四章 庶務ノ部

第一節

大正十五年
昭和元年度
經常部決算額及昭和二年度豫算ヲ示ス

レバ次ノ如シ

歳出ノ部

科	項	目	節	大正十五年 昭和元年度 決算額	昭和二年度 豫算額	備考
工業試験場費	俸給			二、三、七、五、九、一〇	二、四、一、二、七、五、〇〇	
				六、五、九、八、六、二〇	七、七、〇、〇、〇、〇〇	
				五、九、六、五、〇、四〇	七、一、〇、〇、〇、〇〇	
				六、三、三、五、八、〇	六、六、〇、〇、〇、〇〇	
				一〇、七、六、九、二、二〇	一〇、九、〇、〇、〇、〇〇	
				八、二、六、〇、四、〇〇	九、〇、七、〇、〇、〇〇	
				一、三、五、一、八、二〇	一、三、〇、八、〇、〇、〇〇	
				一、一、五、七、〇、〇〇	四、九、〇、〇、〇、〇〇	
	雑給					
	旅費					
	勉勵賞與					

場費	五、九、四、三、七、八〇	五、一、五、二、五、〇〇	
備品費	三、〇、八、七、八、四〇	二、〇、一、四、〇、〇〇	
消耗品費	二、三、四、二、四、〇〇	二、五、四、五、〇、〇〇	
圖書及印刷費	二、九、八、五、〇〇	二、二、五、〇、〇〇〇	
通信及印刷費	一、四、三、五、〇〇	一、六、九、〇、〇〇〇	
賄費	五、四、七、五、〇〇	七、三、〇、〇、〇〇〇	
被服費	七、三、六、〇、〇〇	七、六、〇、〇、〇〇〇	
雜費	一	一〇、〇〇〇	
修繕費	三、四、三、九、〇〇	四、〇〇〇、〇〇〇	
修繕費	三、四、三、九、〇〇	四、〇〇〇、〇〇〇	
修繕費	三、四、三、九、〇〇	四、〇〇〇、〇〇〇	

歳出ノ部 (臨時部)

科	項	目	大正十五年 昭和元年度 決算額	備考
長濱工業試験場費			一、三、四、四、〇〇〇	

設備費		1,340,000
-----	--	-----------

歳入ノ部

科目	大正十五年 昭和元年度	備	考
用品賣却代	三,五〇〇		
縣納金	五,九〇〇		

特別會計歳入出決算

歳出ノ部

科目	大正十五年 昭和元年度決算額	備	考
事業費	七,八三三,〇〇〇		
原料購入代	六,八二二,三三〇		
雜費	1,001,970		

歳入ノ部

科目	大正十五年 昭和元年度決算額	備	考
----	-------------------	---	---

作業資金	八,八三三,九一〇
生品賣却代	八,七五五,三三〇
雜收入	四,八六八〇

第二節 大正八年度以降主ナル機械購入セルモノ次ノ如シ

年 度	機 械 名	數 量	金 額	購 入	先
大正八年度	紋 織 機	一	五,〇〇〇	長濱町	吉川 太三
大正九年度	同 上	一	一八,〇〇〇	足利市	荒井 勇次郎
大正十年度	紋 彫 機	一	一六,〇〇〇	同	同 人
同	電 動 機	一	七,〇〇〇	字治川	電氣株式會社
同	二重天鷲絨織	一	三,五四〇〇	大阪市	山 武 商 會
大正十一年度	力 織 機	一	三,二〇〇	金澤市	津田製作所
大正十二年度	刷 子 機	一	五,五〇〇,〇〇〇	大阪市	エルレイボルト商館
同	剪 毛 機	一	二,〇七,〇〇〇	同	同 上

大正十三年度	中耳機	一	五〇〇〇	大阪市	森田儀一郎
同	見本切斷機	一	一六〇〇〇	京都市	北織喜三郎
大正十四年度	管巻機	一	一八〇〇〇	長濱町	上田太三郎
大正十五年度	自動停止機	一	五〇〇〇	長濱町	堀井岩二郎
大正十五年度	ジツカー	一	二九五〇〇	大阪市	小原鐵工商事會社
昭和元年度	絹布力織機	一	八〇〇〇〇	京都市	壽製作所
同	バームチット器	三	九六〇〇〇	東京市	バームチット商會
同	亞鉛引水槽	一	二八〇〇〇	長濱町	中川次

第三節 機械機具貸與中ノモノ左ノ如シ

品名	數量	住所	氏名
二重天鷲絨織機	一	阪田郡	松田與吉
足踏織機	一	長濱町	田中源太夫
場返機	一	米原町	夏川甚吉
檢燃機	一	長濱町	大塚吉平工場

重錘	八	阪田郡	鈴木光一
ビツキングレバー	一	阪田郡	横田太市
カコチ	三	長濱町	永墓留治郎
パツタン	一	同	同人
金箴	一	阪田郡	一居米治郎
ドビー機	一	長濱町	西岡仁三郎
ボビン	五	同	若林利三郎
同	一〇〇	阪田郡	名内德治郎
矢金	五十本	長濱町	日本絹織株式會社

第四節

本年度ニ於テ實地指導ノ爲技術員ノ出張セル事左ノ如シ

出張先	天鷲絨業	縮緬業其他	計
東淺井郡	四	六	一〇
阪田郡	二二	一八	三九

犬上郡	賀郡	計
一	四	二九
三	一	二七
三	四	五六

第五節

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

阪田郡神照村	金澤貞一	阪田郡長濱町	瀧本幸吉
同 長濱町	高橋太郎	同 同	西川安正
同 同	香水勝治	同 同	長谷久次
同 同	宮川太三	同 北郷里村	小川藤藏
同 北郷里村	中島太郎		

第六節

本年度中ニ於ケル本場參觀人ハ左ノ如シ

機業家	三六五名
其他	五四七名
合計	九一二名