

大正十三年度

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

(一) 麻平服地製織 二

(二) 麻斜子服地製織 二

(三) 麻琥珀服地試織 三

(四) 高配入琥珀服地試織 四

第二節 麻ハンカチーフ地

(一) 麻ハンカチーフ地製織 五

第三節 シヤツ地

(一) 麻ワイシヤツ地製織 六

(二) 麻クレーフ地製織 八

(三) 縞紋入ワイシヤツ地 九

第四節 着尺地

..... 一〇

..... 一二

(一)	亞麻生平製織	一二
(二)	赤苧絳製織	一四
(三)	麻白絳製織	一六
(四)	紺絳製織	一八
(五)	經捺染地製織	一九
(六)	セル地製織	二一
其他ノ織物		二二
(一)	麻チヨツキ地製織	二二
(二)	麻座布圍地製織	二四
(三)	麻足袋生地製織	二四
(四)	麻フキン地製織	二六
(五)	ドロソウウオーク地製織	二七
第六節	麻織物ト湿度	二八
第七節	本場設備準備機ノ改良	二九
(一)	繰返し機ノ改良	二九
(二)	糊付機ノ改良	三〇
第八節	絳織機臺ノ改良	三〇
第九節	工場ノ設計指導	三四
第十節	依頼製織及機織	三四
第十一節	質知應答及實地指導	三四

第二章

織物整理部

第一節

	織物整理加工	三七
(一)	麻服地整理試験	三七
(二)	琥珀服地並ニ高配入琥珀服地整理試験	三八
(三)	兒童洋服地整理試験	三八
(四)	麻手巾地整理試験	三九
(五)	麻縮襦衣地整理試験	三九
(六)	麻ワイシャツ地整理試験	四〇
(七)	麻足袋表地整理試験	四一
(八)	ドロソウウオーク地整理試験	四一
(九)	カタン夏夜具地整理試験	四一
第二節	本場据付ノ「ビスマーセライズ」機ノ構造	四二
(一)	本場据付ノ「ビスマーセライズ」機ノ構造	四二
(二)	ビスマーセライズ加工準備工程	四五
(三)	ビスマーセライズ加工後ノ處理	四五
第三節	試験依頼事項及各件數	四六
第四節	依頼加工種類點數	四七

第三章

染 曬 部

第四章 圖案部

第一節	天鵝絨鼻緒地拔染試驗.....	四九
第二節	竹籠染色仕上試驗.....	五〇
第三節	市販加工ラミー糸ニ關スル試驗.....	五一
第四節	カタン加工糸摺込經捺染試驗.....	五二
第五節	苛性處理ニ適當ナル染料撰定試驗.....	五三
第六節	柞紡ヲ以テ製織セル布帛ノ精練並ニ漂白試驗.....	五四
第七節	新毛斯友禪染ニ經捺染機應用試驗.....	五五
第八節	柞紡糸ニ對スル一本加工試驗.....	五六
第九節	亞麻晒糸ノ軟化試驗.....	五七
第十節	麻白緋地晒試驗.....	五八
第十一節	人造絹糸並ニ羊毛緋糸染色試驗.....	五九
第十二節	硫化染料ヲ以テスル紺緋地染櫛押試驗.....	六〇
第十三節	亞麻洋服地漂白試驗.....	六一
第十四節	依頼試驗.....	六三
第十五節	質疑應答.....	六四
第十六節	機械利用指導.....	六六
第十七節	試驗作業.....	六六

第五章 庶務部

第一節	業務概要.....	六八
第二節	近江麻布ノ部.....	六八
(一)	着尺物.....	六八
(二)	夏夜具地.....	六九
(三)	夏座布圍地.....	六九
第三節	天鵝絨ノ部.....	六九
(一)	色無地.....	七〇
(二)	縞柄物.....	七〇
(三)	緋織物.....	七〇
(四)	紋織物.....	七〇
第四節	其 他.....	七〇
第五節	質疑應答ト校正、調製圖案點數.....	七一

(一)	歲入出決算及豫算.....	七二
(二)	購入機械.....	七五
(三)	機械貸與.....	七六
(四)	出張調べ.....	七六
(五)	購習生及研究生養成.....	七七

滋賀縣長濱工業試驗場業務報告

目次

緒言

第一 製織試驗

其ノ一	縮緬……………	七九
1、	紋縮緬 (フラワー、クレープ)……………	七九
2、	紋縮緬 (五大洲)……………	八一
3、	山繭入縮緬 (翁)……………	八三
4、	山繭入縮緬 (奎)……………	八四
5、	人造絹糸應用縮緬 (新翁)……………	八五
6、	紬入古濱縮緬……………	八六
7、	薄地縮緬……………	八八
8、	人造絹糸應用裏地……………	八九
其ノ二	天鵝絨……………	八九
1、	鮮シ織應用天鵝絨……………	八九
2、	梳毛糸天鵝絨……………	九一
3、	金華山縞天鵝絨……………	九三

第 四	4、同上天鷲絨.....	九五
第 五	5、紗地天鷲絨.....	九八
第 六	6、紋天鷲絨入古濱縮緬.....	九八
第 七	7、紋天鷲絨縮緬.....	一〇一
第 八	8、縞天鷲絨縮緬.....	一〇三
第 九	9、縮緬天鷲絨.....	一〇四
第 十	10、無地輪奈天鷲絨.....	一〇五
第 二	職工養成.....	一〇六
第 三	實地指導.....	一〇七
第 四	質疑應答委託試驗其他.....	一〇七
第 五	機械利用.....	一〇八
第 六	雜件.....	一〇八

大正
十三年度

滋賀縣能登川工業試驗報告

大正
十三年度

滋賀縣能登川工業試驗場業務報告

緒言

縣下湖東ニ於ケル麻布湖西地方ニ於ケル綿製品ニ對スル近年ノ大勢ヲ案ズルニ各方面ニ對スル當業者ノ努力勤勉認ムベキモノ尠ナカラズト雖モ連年ノ頽勢ヲ挽回シテ振興ノ機運ノ認ムベキモノ尠ナク湖西綿製品亦活躍ノ礎地ヲ築クニ至ラザルコト一ツハ財界ノ大勢ニ支配セラル、ノ止ムナキ有ルト雖モ一ツハ亦時世ニ順應スル研究努力ト之レガ施設ノ完備達成ニ欠クル所其因ヲナスニ非ルヤヲ思ハシム

依ツテ本場ハ先年以來組合當業者ト共ニ染色研究會或ハ改良同盟會等ノ諸會ヲ催シ其他諸般ノ方法ヲ講ジテ協議研究ヲ重ネ縣下斯業ノ嚮フ所ヲ定メ當業者ト提携以テ之レガ實現ヲ期シ業界ノ發展ニ資セントシ各方面ニ研究努力ヲ傾注セリ

之レヲ例スルニ縣下所産ノ緋麻布ノ如キハ近年漸次各地ノ競爭ニ遭遇シ品質加工ノ漸落ヲ來シ地方ノ名聲ニ至大ナル影響ヲ招致シ從ツテ副業工料ノ降下ト他面他府縣ニ於ケル工業勞働者ノ吸收等漸次賃織業者ノ減少ヲ來シテ機業經濟ニ寒心スベキ大勢ノ潛ムアルヲ感ゼシム依リテ本縣麻布ハ白無地縞物經綫ノ如キハ須ラク動力織機ニ據リテ能率の製産ヲ謀リ緋麻布ノ如キハ柄相品質ノ根本的刷新ヲ謀リ低廉ニシテ時好ニ投ズルノ製品ヲ撰ミ他面上流ノ階級ニ向ツテハ細物優良緋ノ生産ヲ行ヒ賃織技工ノ向上ヲ獎勵シテ地方ノ聲譽ノ挽回興隆ヲ謀リ一面廣幅細地優良麻布ノ新品種ヲ生産シテ海外製品ヲ驅逐シ進ンデ輸出貿易ノ端ヲ開キ其他各種ノ新規品ヲ試驗シ動力織機ノ利用普及ヲ謀ルガ如キ湖西高島機業ニ對シテハ統一的能率生産ノ喫緊ナルヲ認メ糊付整經ノ機械の統一撚糸ノ改良生産品種ノ増加ト技術ノ向上ヲ圖リ

而シテ輸出大量生産ノ基礎ヲ固メテ將來ノ活躍ヲ企圖スルガ如キ各般ノ根本の方針ニ關聯シテ本場ニ於ケル機織染晒、整理圖案ノ各部ハ之等ニ關スル連絡的試験ヲ行フト共ニ當業者ト連絡提携各種ノ研究ニ從事シ本場機關ヲ應用シテ苟モ業界ノ福利發達ヲ増進スルノ事項ハ舉ゲテ之レガ善用ト指導ニ當リ以テ業界ノ振興ニ資セリ而シテ本年度ニアリテハ業界各所ニ著シキ改良發展ノ實蹟ヲ見ルニ至リタルハ欣快ニ堪ヘザル所ニシテ本場ハ一層之レガ進展ニ努力セントシツ、アリ

今本年度ニ於ケル其等研究指導ノ主ナル事項ヲ掲グレバ次ノ如シ

第一章 機織部

第一節 麻服地

近年生活改善ノ聲高ク洋服ノ着用一般階級ヲ通ジテ顯著ナル激増ヲ來シ其ノ材料モ從ツテ需要多キ趨勢ナルガ夏期用トシテ麻服地ハ實ニ他ノ追隨ヲ許サザル特徵ヲ有ス依ツテ本場ハ年々之ガ研究ヲ重ネツツアルガ一般ノ流行ト嗜好ノ變遷ハ漸次變化アル新規製品ヲ必要トシ他面輸入品ヲ防遏シ更ニ將來ハ輸出製品トシテ相當ナル飛躍ヲ試ムベク各種適當品ノ試験ニ没頭シ之レガ研究改善ニ勉メツツアリ本年度ノ設計ヲ左ニ掲グ

(一) 麻平服地製織

設計 經系 亞麻三十番生

原料 糊付 熱風乾燥裝置付糊付機
緯系ニ同ジ
密度 篋 一時間二十七羽立一羽二本入レ三十一吋幅
緯系 一時間四十二本
織上 長 四十碼
幅 二九吋四分ノ一
仕上 重量 一、九八五匁
工程 糊拔、晒、仕上
長 四三碼
幅 二八吋
重量 一、五〇〇匁
機臺 橋本式一丁杼力織機、回轉數一分間百六十回
(二) 麻斜子服地製織

設計

原料 經系 麻五十番生
糊付 設計(一)ト同ジ
密度 篋 經系ニ同ジ
緯系 一時間二十六羽立一羽引揃ヘ二本入レ通シ幅三十一吋半
織上 長 一時間引揃系四〇本
四十二碼

機 臺
仕 上
幅 三吋四分ノ一
重量 二、三四二匁
工程 設計(一)ニ同ジ
長 四二碼
幅 二九吋四分ノ一
重量 一、七六三匁
獨逸製廣巾一丁杼力織機、回轉數一分間百六十回

(三) 亞麻コハク服地試織

設計

原料 經 糸 亞麻六十番生
糊 付 認 糊
緯 糸 經糸ニ同ジモノヲ二本引揃
密度 一吋四十羽立一羽二本入レ通シ幅三二吋
緯 糸 一吋引揃五十本
仕 上 工程 シツカーニ依ル精練仕上
長 四一碼
幅 三〇吋半
重量 一、四九三匁
機 臺 獨逸製廣巾一丁杼力織機、回轉數一分間百六十回
(四) 高配入コハク服地試織
原料 經 糸 亞麻六十番生、及綿糸四十二番三双二本引揃
糊 付 認 糊
緯 糸 亞麻六十番生
密度 一吋三十八羽立一羽二本入レ通幅三十一吋(但シ高配糸一本入)
緯 糸 一吋間六十本
織 上 幅 四十碼
長 三十吋

仕上	重量	一、六五〇匁
工程	設計(三)ニ同ジ	
長	四一碼	
幅	三十吋半	
重量	一、四九三匁	
機臺	獨逸製廣巾一丁杼力織機、回轉數一分間百六十回	

第二節 麻ハンカチーフ地

海外ヨリ輸入ヲ仰ギツツアル麻ハンカチーフハ其ノ價格高價ニシテ一般需要者ヲ満足セシムルニ至ラズ然ルニ本品ハ其ノ生産技術頗ル難事ニシテ未ダ内地生産ヲ見ルニ至ラザリシガ本場ハ數年來ヨリ之レガ研究工夫ヲ重ネシ結果大イニ市場ノ歡迎ヲ受クルノ域ニ達シ遂ニ當業者モ之レガ製織工場ヲ經營スルモノヲ生ジ本縣物産ニ一品種ヲ加ヘシハ喜ブベシ
本品ハ製織ノミナラズ晒白仕上共ニ精緻ナル技術ヲ要シ之ニ對シテモ各種ノ試験研究ヲ行ヒ更ニ一層ノ進歩ヲ謀リツツアリ

(一) 麻ハンカチーフ地製織

設計其一

原料	經系	亞麻百二十番生
糊付	一本糊	
緯系	經系ニ同ジ	
密度	篋	一時間四十七羽立一羽二本入レ通幅四十一吋半

織上	緯系	一時間九十四本
長	四十碼	
幅	四十吋	
重量	一、〇六〇匁	
仕上	工程	糊抜き、本晒、仕上
長	四十一碼	
幅	三十九吋半	
重量	八六七匁	
機臺	ルーチー片側二丁杼力織機、回轉數一分間百四十回	
設計其二		
原料	經系	亞麻百二十番生
糊付	一本糊	
緯系	經系ニ同ジ	
密度	篋	一時間四十九羽立一羽二本入レ通幅四十一吋半
緯系	一時間九十四本	
長	四十碼	
幅	四十吋	
重量	一、二三五匁	
機臺	ルーチー片側二丁杼力織機、回轉數設計(一)ニ同ジ	

第三節 シャツ地

(一) 麻ワイシャツ地製織
麻ワイシャツ地ノ製織ハ從來各地ニ於テ志ザセシモ舶來品ニ近キ優良品ヲ得ル事頗ル困難トセラレ高級品ハ多ク輸入ニ俟チタリ本品ノ如キハ洗濯ヲ重ヌルニ從ヒ麻其物ノ特性ヲ發揮シテ製品愈々美ヲ加ヘテ而モ久シキニ耐エ極メテ經濟的實用品ナリトス從ツテ生活程度ノ進ムニツレ需要頗ル多ク加フルニ將來ノ輸出品トシテ大イニ囑望スル所ナリ
本場ハ前年來ヨリ之ガ研究ヲ續行シ良結果ヲ得タルモノニシテ是レガ工場經營ヲ志ザスモノ少ナカラザルニ至レルハ欣ブベキ現象ナリ

設計

原料	經糸	亞麻九十番生
	糊付	一本糊
密度	緯糸	亞麻九十番生
	篋	一時間四十羽立一羽二本入レ通幅三十四吋
	緯糸	一時間百二十本
織上	長	四十碼
	幅	三十三吋
	重量	一、〇六四匁
仕上	工程	糊拔、本晒、仕上
	長	四一碼

幅 三〇吋八分ノ五
重量 八六六匁
機臺 獨逸製廣幅力織機、回轉數一分間百三十回

(二) 麻クレープ地製織

夏期用高級ワイシャツ地トシテ本品ノ如キハ吾人ノ嗜好ニ最モ適シ且ツ經濟的商品ニシテ昨年試驗研究ヲ始メテヨリ種々改良ヲナシ今夏ニ於テハ頗ル需要者ノ好評ヲ博シタルヲ以テ益々其ノ組織ト糸使法ニ研究ヲ重ネ以テ優良品ノ生産ヲ圖リツツアリ

設計

原料	經糸	亞麻九十番晒
	糊付	一本糊
	緯糸	ラミー百番晒
	燃數	一米突間八〇〇回
密度	篋	一時間二十八羽立一羽二本入レ通幅二六吋
	緯糸	一時間五十六本
織上	長	五十四碼
	幅	三十五吋
	重量	九六四匁
仕上	工程	シボ取り、シユランク仕上、晒
	長	五十四碼
	幅	三十吋

機臺 重量 八六〇匁
ハッタースレー廣幅一丁杼織機、回轉數一分間百七十回

(三) 縞紋入ワイシャツ地試織

本邦製綿ワイシャツ地ハ一般ニ普通以下ノ下等品ニ限ラレ中等以上ノ優良品ハ之ヲ英國ニ仰ギツツアルヲ以テ本邦ヨリ支那南洋方面ニ輸出セントスルモノ亦多ク下級品ニシテ歐米製品ニ匹敵スルモノ頗ル稀ナリ故ニ日本商品トシテ外國品ニ劣ラザル高級優良品ノ完成ヲ謀ルハ最モ必要ナル事項ニシテ製造家ノ最モ苦心ヲ費ス所ニシテ其ノ生産ニ就テハ貿易商ノ熱望スル所ナリ依テ本場ハ之種高級シャツ地ノ製織ヲ試ミタリ本品ハ經糸ニ高配糸及ビ色糸ヲ混用シ以テ趣味アル縞柄ヲ現ハシ之レニ正規ナル緯浮小模様ヲ配置シ特ニ地組織ハ堅實ナル梨ハヲ應用セリ仕上ハビースマーセライズ加工ヲ應用シ頗ル優良ナル結果ヲ得タリ將來此種ノ製品ノ發展ヲ期シツツアリ

設計其一

原料 經糸 綿糸四十番單糸
糊付 綿糸四十番單糸
緯糸 綿糸四十番單糸
密度 一時間四十七羽立一羽二本入り通幅三六吋
緯糸 一時間百二十本
織上 長 四〇碼
幅 三十四吋
重量 一、一二二匁
仕上 工程 糊拔、ビースマーセライズ仕上、晒仕上等

機臺 野上式、片四丁杼力織機、回轉數一分間百二十回
設計其二
原料 經糸 八十番諸瓦斯糸
糊付 綿糸四十番單糸
緯糸 四十番單糸
密度 一時間四十五羽立一羽二本入り
緯糸 一時間百三十本
織上 長 四〇碼
幅 三十四吋
重量 一、一二二匁
仕上 工程 糊拔、ビースマーセライズ仕上、晒仕上等

機臺 野上式、片四丁杼力織機、回轉數一分間百二十回
設計其二
原料 經糸 八十番諸瓦斯糸
糊付 綿糸四十番單糸
緯糸 四十番單糸
密度 一時間四十五羽立一羽二本入り
緯糸 一時間百三十本
織上 長 四〇碼
幅 三十四吋
重量 一、一二二匁
仕上 工程 糊拔、ビースマーセライズ仕上、晒仕上等

第四節 着 尺 地

(一) 亞麻生平製織

本縣ノ白無地織物ハ過去數十年來躰機ヲ主トシ稍進步セルモノト雖ドモ手機製織ノ域ヲ脱セズシテ生產高並ニ工費及品質統一上市場ニ於テ現代的商品ノ價值ヲ失シ漸次衰微ニ陥リツツアリ當業者又動力織機ノ製織ヲ難事トシ試ミル者少ク甚ダ遺憾トシ年來研究試織ヲ行ヒ本年度ニ於テ最モ優良ナル製品ヲ得力織機ノ好果ヲ得タリ本場ハ之レガ施設ヲ獎勵シ遂ニ縣内各地之レガ工場設置ノ勃興ヲ見一新起元ヲ劃セシコト本場試驗獎勵其ノ效果ヲ得タルコト洵ニ欣快トスル所ナリ

原料	設計 其 一	原料	設計 其 二
經 糸	亞麻九〇番生	經 糸	亞麻八〇番生
糊 付	一本糊	糊 付	一本糊
緯 糸	亞麻九〇番生	緯 糸	經糸ニ同ジ
筵	一寸間五十羽立二羽二本入レ通幅一尺一寸二分	筵	一寸間四十九羽一羽二本入レ通幅一尺二分
緯 糸	一寸間百本	緯 糸	一寸間八十五本
長	三十一尺	長	六十二尺
幅	一尺一寸	幅	一〇二分
重量	一三九匁	重量	二七二匁
機 臺	太田式小幅力織機、回轉數一分間百八十回	機 臺	設計(一)ニ同ジ
原料	經 糸	原料	經 糸
糊 付	一本糊	糊 付	一本糊
緯 糸	經糸ニ同ジ	緯 糸	經糸ニ同ジ
筵	一寸間四十九羽一羽二本入レ通幅一尺二分	筵	一寸間八十五本
緯 糸	一寸間八十五本	緯 糸	一寸間四十九羽一羽二本入レ通幅一尺二分
長	六十二尺	長	一〇二分
幅	一〇二分	幅	二七二匁
重量	二七二匁	重量	設計(一)ニ同ジ
機 臺	設計(一)ニ同ジ	機 臺	設計(一)ニ同ジ

設計其三

原料 經糸 亞麻六十番生

糊付 經糸ニ同ジ

密度 緯糸 一寸間四一羽一羽二本入レ通幅一尺一寸二分

緯糸 一寸間七五本

織上 長 六二一尺

幅 一〇五分

重量 三四〇匁

機臺 設計(一)ニ同ジ

(二) 赤苧緋ノ製織

赤苧緋ハ數年來品質意匠ニ於テ何等變化進歩ヲ見ズ而モ市場ニ捨テラレントスル狀態ニ陥リ縣下機業家ハ今ヤ一大難局ニ直面シツツアリ而シテ之ガ代用品トナルベキ改良品ノ考案ヲナスベキハ焦眉ノ急ニシテ各種ノ試驗研究ヲ試ミ漸次好果ヲ得テ着々當業者ノ改良發奮ヲ見之レガ救済ノ緒ニ就ケルハ慶スベシ左ニ設計ヲ示ス二者共ニ地色ニ變リ色ヲ利用シ緋等モ大イニ新味ヲ加ヘタリ

設計其一

原料 經糸 ラミー八十番晒

糊付 一本糊

緯糸 ラミー八十番晒

密度 絨 一寸間五十羽一羽二本入レ通幅一〇六分

織上 長 三丈二尺

幅 九七分

重量 一三五匁

仕上 工程 瓦斯燒ビースマーセライズ加工仕上

長 三〇、七尺

幅 九八分

重量 一一八匁

機臺 改良手機

設計其二

原料 經糸 ラミー六十番

糊付 一本糊

緯糸 ラミー六十番

密度 絨 一寸間四十羽一羽二本入レ通幅一一二分

緯糸 一寸間八十本

織上 長 三丈一尺

幅 一〇三分

重量 一五七匁

仕上 工程 瓦斯燒ビースマーセライズ加工仕上等

長 三二一尺

機臺 幅 一〇二分
重量 一四七分
改良手機

設計其三

原料 經糸 瓦斯糸六十番双生

糊付 総糊

緯糸 六十番ラミー晒

密度 箴 一寸間五〇羽一羽二本入レ通幅一尺六分

緯糸 一寸間七十本

織上 幅 三一、五尺

長 一尺二分

重量 一五〇分

仕上 工程 糊拔、瓦斯燒仕上

長 三二二尺

重量 一三二分

機臺 設計其一ニ同ジ

(三) 麻白緋製織

本品ハ又漸次租製濫造ニ流レ近年國產近江麻布ハ市場ニ於テ非常ナル打撃ヲ蒙リ之レガ聲價ノ挽回ニ各般ノ努力ヲ注ゲリ而シテ之レガ名聲ノ恢復ハ一ツニ品質ノ向上仕上ノ改良ニアリトシ本場ハ細番手使用ノ優良品ノ試験研究ヲ獎勵シ加フルニビースマーセライズ機ニヨル優良整理ニ成効シ非常ナル市場ノ好

評ヲ得タリ爲メニ製造家並ニ問屋業者ニ於ケル細物品並ニ優良仕上ニ對スル着想ニ一大變化ヲ齎シ近江麻布ノ改良ト聲價ノ發揚近キニアルヲ確信ス本場ハ一層ノ努力ヲ傾注シツツアリ

設計

原料 經糸 亞麻百番晒

糊付 一本糊

緯糸 ラミー百番晒

密度 箴 一寸四分ニ五九二羽立一羽二本入レ

緯糸 一寸間一一二本

織上 幅 六〇尺

長 一尺

重量 二五〇分

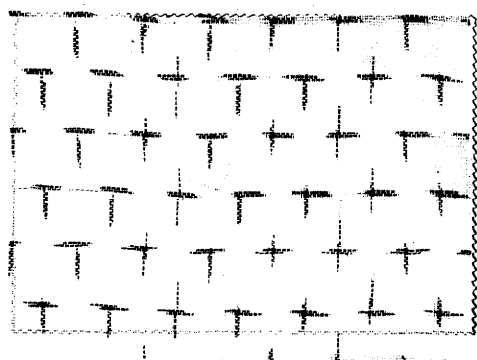
仕上 工程 糊拔、瓦斯燒、ビースマーセライズ、本晒、仕上

長 六〇尺

幅 九七分

重量 二二五分

機臺 改良手機



(四) 紺 緋 製 織

ビースマーセライング機加工ハ白緋類ニ於テ豫期ノ効果ヲ得タリト雖ドモ紺緋類ニ對スル成績ヲ研究シ其色相ノ變色程度光澤風合縮度等凡テノ結果ト普通シユランク加工ニ依ルモノノ成績ヲ比較セントスル目的ヲ以テ製織セルモノニシテ其ノ結果前者ハ后者ニ比シテ凡テノ點ニ於テ優秀ナルヲ認メタリ然レドモ白緋ニ對シ其ノ光澤稍劣ルノ嫌アルト地色變色ノ程度后者ヨリ著シキ嫌リ之染色ノ方法ト紺染ニ對スル原系下拵ヘニ注意ヲ要スベキ點アルヲ認ムル所ニシテ之レガ防止方法ニ付テ種種研究ヲナシツ、アリ后日發表スルノ期アルベシ設計次ノ如シ

設 計

原料 經系 亞麻百番晒

糊付 一本糊(豆汁漬)

緯糸 ラミー百番晒

密度 箴 一寸間五〇羽立一羽二本入レ通幅一尺一寸四分

織上 緯糸 一寸間一〇五本

幅 三〇尺

重量 一〇九分

仕上 重量 一七分

工程 糊拔、瓦斯燒、ビースマーセライズ仕上

長 三〇尺

幅 一 尺

重量 一〇九分

機臺 改良手機

(五) 經捺染地製織

普通ノ緋織ニ於テハ工費低廉ナル動力織機ノ製織困難ナルヲ以テ本場ハ柄相ノ變化アルモノニ應ジ經捺染機ノ應用ニツキ試驗ヲナセリ本方法ニ依ル時ハ普通ノ幾何學的緋ノ外模様緋ヲ印捺シテ動力織機ヲ利用シ變化ニ富ミ而モ安價ナル製品ヲ得ルモノトス營業者モ之レガ完成ニ着目シ提携以テ新研究ニ從事シ漸次發展ノ道程ニ進ミツ、アリ
設計其一ハ本縣產出ノリンネット糸ヲ用ヒ縮夜具地トシ其二ハ麻糸ヲ使用シ着尺地ヲ製織シ赤苧緋ノ代用品トシテ之レガ普及ヲ計ラントス

設計其一經捺染夏夜具地

原料	經糸	綿糸三十二番(リンネット加工)
	糊付	ナシ
密度	緯糸	經糸ニ同シ一米突間一、四〇〇回加撚
	緯糸	一寸間四七羽立、一羽二本入レ通幅一尺五分
織上	長	六〇尺
	幅	九六分
	重量	二三一匁
仕上	工程	糊拔、仕上、加工
	長	六三尺
	幅	九八分
	重量	二二九匁
機臺	太田式、小幅力織機、回轉數一分間百八十回	
原料	經糸	設計其二經捺染着尺地
	糊付	ラミー八〇番晒
	緯糸	一本糊
密度	緯糸	ラミー一〇〇番晒
	緯糸	一寸間四八羽立一羽二本入レ通幅一〇五分
	緯糸	一寸間九五本

織上	長	三丈
	幅	一〇寸
	重量	一四五匁
仕上	長	三丈
	幅	九八分
	重量	一二六匁
機臺	太田式、小幅力織機、同轉數一分間百八十回	

(六) セル地製織

セル地ノ生産ハ多ク愛知縣下ニ限ラレ市場ニ於テノ供給甚ダ圓滑ナラズ問屋方面ヨリ本縣ニ於テ本品ノ製織ヲ慫慂セル結果種々研究ヲ行ヒタリ本品ノ成否ハ仕上技術ノ成否ヲ基礎トスルヲ以テ先ヅ之レガ研究ヲ行ヒ優良ナル仕上ヲ得タルヲ以テ更ニ進ンデ製織ノ研究ニ從事シ頗ル好評ヲ得タリ現在資本關係ニヨリ生産ノ機運ヲ待チツ、アルノ狀況ナリトス左ニ設計ヲ示ス

機臺 重量 三六二匁
仕上 獨逸製片側二丁杼力織機、回轉數一分間百六十回
工程 毛羽燒、石鹼煮、ロール加工等
長 三 丈
幅 一尺九寸
重量 三二〇匁

第五節 其ノ他ノ織物

(一) 麻チヨツキ地製織

屢々洗濯ヲ行ヒ而シテ耐久力ニ富ミカヘツテ品質ノ美觀ヲ呈スルモノハ麻織物ニ如クハナシ麻織物ハ此種ノ用途ニ最モ適合セルモノニシテ其ノ一端トシテ昨年來紋チヨツキ地紋ナフキン地等ノ製織ヲ試ミタ

幸本縣ニハジャカード紋織機ヲ有スル者多キヲ以テ必ラズヤ此種ノ發展ニ至便ナルヲ信ジ着々之レガ成効ヲ期シツツアリ設計次ノ如シ

設計

原料 經系 亞麻六〇番生
糊付 一本糊
緯系 亞麻六〇番生
密度 箴 密度一時間三四羽立一羽四本入レ通幅三〇、五吋
緯系 一時間五二本

織上 長 三五碼
幅 二九吋

仕上 重量 一、四四〇匁
工程 精練瓦斯燒本晒仕上
長 三五、五碼
幅 二八吋

機臺 重量 一、三二五匁
ジャカード付手機

(二) 麻座布團地製織

本縣產夏座布團地ハ爾來價格ノ競争ニ壓倒セラレ殆ンド綿糸加工ノ製品トナリ爲メニ品質ノ下落他ノ綿產地ノ競争ヲ招クニ至リ地方ノ聲價ニ惡影響ヲ招來スルモノアルヲ歎ジ少ナクトモ一部優秀ナル製品ヲ獎勵シテ聲價ノ發揚ト需要階級ノ範圍ヲ廣ムベク麻糸ヲ工夫利用シ優良品ノ試験ヲナスト共ニ各種指導ヲ行ヒ漸次當業者ノ覺醒ヲ見優良品ノ生産ヲ見ルニ至リ來年度製品ハ相當品ノ市場ニ現ハルルモノ尠ナカラザルヲ信ズ

設計

原料	經糸	亞麻六〇番晒
	糊付	ビスコース一本糊
緯糸	亞麻六〇番及地麻糸	
密度	篋	一寸間四〇羽立一羽二本入レ通幅一尺六寸五分
緯糸	地	縞七五本
織上	長	三四尺
	幅	一六寸
	重量	三二八匁
仕上	長	三四尺
	幅	一六寸
	重量	三二八匁
機臺	バツタン付手機	
	(三) 麻足袋生地製織	

白足袋ハ屢々洗濯ヲ行フノミナラズ夏足袋ニ於テハ清涼ナル感ヲ持タシムル必要アリ茲ニ於テ夏期人ノ特ニ喜ブ麻ヲ以テ足袋生地ノ製織ニ考案セリ新規ヲ喜ブ需要界ハ頗ル之レニ着目シ幸ニシテ好評ヲ得將來一層ノ研究ヲ加ヘ尙ホ之レガ宣傳ノ必要ナルヲ感ジツツアリ

設計

原料	經糸	亞麻九〇番生
	糊付	一本糊
緯糸	經糸ニ同ジ	
密度	篋	一寸間四五羽立一羽二本入レ通幅三八吋
緯糸	一吋間八〇本	
織上	長	四〇碼
	幅	三六吋四分ノ三
	重量	一、四六〇匁
仕上	工程	瓦斯燒、ビスマーセライズ、加工、本晒等
	長	四二碼
	幅	三四、五吋
	重量	一、一〇六匁
機臺	橋本式、一丁杼力織機、回轉數一分間百四十回	

(四) 麻フキン地製織

山紫水明ナル本縣ハ各般ノ施設宜シキヲ得テ遊覽客ノ殺到スルモノ年々非常ナル激増ヲ見ツツアリ茲ニ於テ遊覽客ノ土産品ヲ考案スル事ハ最モ必要ナルコトニ屬ス然ルニ本縣ニハ織物トシテノ土産品ニ適當ルモノ少ク而モ値ノ高價ナルモノハ此種商品トシテ考慮セザルベカラザルコトニシテ廉價ニシテ而モ本縣特産品ヲ目標トスベキ麻織物フキンニ着想シ本品ヲ製出シ之レニ富貴運ト命名セリフキン用トシテノ麻織物ハ各種ノ優秀ナル特効ヲ存ス其ノ一二ヲ舉グレバ

(イ) 久シク濕潤セル狀態ニ於テ亞麻製品ハ腐敗スルコトナシ

(ロ) 塗器金物等ヲ拭キテ毛羽ヲ止メズ

(ハ) 幾度洗濯スルモ地合強靱ニシテ耐久力ニ富ム

(ニ) 品位高雅ニシテ久シキニ耐ユルヲ以テ上流家庭並ニ一般家庭ニ於テ經濟的日用品トシテ使用ニ適ス

尙特種ノ用途ニ適スル意匠ト包裝ヲ施シ名稱ヲ近江麻富貴運トシ近ク當業者ヲシテ縣内ニ發賣ヲ試ミシメントシツツアリ

設計

原料 經系 亞麻三十五番晒及高配縞系三〇番三子

糊付 緯系 經系ト同ジ

密度 篋 一寸間五四羽立一羽二本入レ通幅八一分

緯系 一寸間五四本

織上 長 一〇〇枚(一五〇尺)

(五) ドロンウオーク地製織

本品ハ和洋兩室ニ用ユル机掛ケ其他カーテン等ニ應用スベキモノニシテ内地需要並ニ輸出方面ノ販路尠ナカラズ從來生地ハ專ラ輸入ニ仰ギ本邦ニ於テ加工セラレ米國ヲ經由シテ各方面ニ輸出セラレツツアリ是レガ生地ノ製織ハ本縣ノ斯業發展ニ尤モ有利ナルヲ考ヘ試驗ヲ行ヒ加工ノ結果頗ル好評ヲ博シタリ加フルニ本品加工ハ農村ノ副業トシテ尤モ適當ナルモノナルヲ以テ本品生地ノ製産ト他面副業獎勵ノ方途ヲ講ジ本工業ノ發展ヲ計畫シツツアリ

設計

原料 經系 亞麻六五番生

糊付	一本糊
緯糸	亞麻六五番煮込
密度	一時間三八羽立一羽二本入レ通幅四〇吋
緯糸	一寸間一一五本
織上	二五碼
長	三九吋
幅	一、二六〇分
重量	一、〇〇六分
仕上	瓦斯燒、ビースマーセライズ加工、本晒、仕上等
工程	二五碼
長	三八吋
幅	一、〇〇六分
重量	一、〇〇六分
機臺	阪本式、一丁杼織機、回轉數一分間百五十回

第六節 麻織物ト湿度

一般織物ノ製織ニ當リ工場内ノ温度及湿度ノ生産能率ニ及ボス影響ハ吾人ノ常ニ認識スル處ニシテ特ニ麻織物ニ於テ然リトス
總ジテ麻糸ハ他ノ織物原料ニ比シ彈力即チ伸度小ニシテ其ノ製織ニ當リ時々ニ於ケル温湿度中特ニ湿度ノ如何ニヨリ其ノ糸質ヲ硬直ナラシメ強伸度ニ増減ヲ來ス傾向多ク糸質ノ硬直トナリタル場合ニ於テ切斷數ヲ甚大ナラシムルノ誘因トナルガ如ク
斯ル場合ハ概ネ湿度ノ低下セル場合ニ多シ

今左ニ本場麻布製織ニ於ケル今夏ノ好適ト認メタル湿度ヲ記セバ

湿度 天 候

七五度乃至七八度……………曇天ニシテ無風ノ状態

七九度乃至八三度……………曇天又ハ雨天

八三度以上……………天候ノ如何ニ關セズ

以上ノ如ク四季ヲ通シ七五度以上ノ湿度ヲ保タシムルコトハ麻織物製織ニ際シ最モ留意スベキコトニシテ大工場ニアリテハ吹霧器其他ノ機械の方法ニヨリ常ニ之ガ調節ヲ圖ルト雖モ小規模工場ニ於テハ到底行ヒ得ザルコトニシテ斯ル特種設備以外ノ方法ヲ以テ之ガ調節ヲ圖ランタメ種々工夫考案ヲ行ヒタリ今其ノ二三ヲ例記セバ

一、糸自身ニ濕氣ヲ帶バシムルコト

二、工場内ノ通風ヲ良好ナラシメザルコト

三、日光線ノ直射ヲ避クルコト

以上ノ方法ヲ講ジタル結果非常ニ能率ヲ増進セシメタリ然レドモ尙不備ノ点多ク之ガ研究ヲ續行シツツアリ他日發表スル期アルベシ

第七節 本場設備準備機ノ改良

一、繰返し機

本場在來ノ繰返し機ハ主ニドラムワインダート木製繰返し機ヲ以テ其用ヲ便セリ然レドモ是レノミニテハ地方工業ノ模範トスルニ足ラザルノ點アリシヲ以テ木製繰返し機ヲ廢シ是レニ代フルニ二様ノ鐵製繰返し機ヲ製作シ優良ナル成績ヲ收メタリ

左ニ本場考案ニ依ル繰返し機ノ特徴及機械ノ概要ヲ記セン

一、一ツハ座繰形トナシ地方使用ノ丸枠ニ正確ニ巻返シ得ルコト一ツハチーズ巻トナシタルコト
二、亞麻綴及ビ綿糸綴ノ二様使用シ得ル事

三、速度ノ變更ヲ成シ得ベク段調車ヲ使用セルコト

四、張力ノ均等裝置ヲ附セル事

五、麻糸其ノ他ニ對スル節取裝置ヲ設ケタル事

地方當業者ニ於テモ漸次是レニ倣ヒ施設スルモノヲ生ゼリ

二、糊付機ノ改良

當地方ニ於ケル一本糊付機ノ使用ハ細番麻糸ノ利用ト共ニ日ヲ追ヒテ一層ノ必要ヲ感シ殊ニ絣織物ノ如キ手織ニ依ル着尺物經糸ニ於テモ在來ノ「サミトリ」法ヨリ該一本糊付法ニヨルヲ便トスルニ至レリ此處ニ於テ本場ニテハ從來ヨリ使用セル一本糊付機ニ改善ヲ加ヘ能率ノ増進ト加工ノ進歩ヲ見ルヲ得タリ左ニ其改善ヲ行ヒタル箇所ヲ揚グレバ

一、捲 取 枠

二、糊 絞 リ 法

三、乾 燥 法

四、綾 振 リ

其他前記チーズワインダー機ニヨルチーズヲ使用シテ一層能率ノ増進ヲ得ルニ至レリ

第八節 絣織機臺ノ改良

絣織機臺ノ改良ニ就テハ當場ノ夙ニ苦心ヲ重ヌル所ニシテ種々考案研究ヲ行ヒ基本トナルベキ機臺ヲ製

作シ其後更ニ改良工夫ヲ凝シ製作費ヲ勉メテ廉價ナラシメ据付面積並ニ高サヲ低クシ農家ニ於テ使用スルニ不便ナキヲ期スルト共ニ優良絣麻布機臺ニ對シ完全ナル機能ヲ發揮スルニ努メタリ改良セル箇所ヲ揚グレバ

イ、在來ノ絣經卷ヲ其儘應用シ得ル様ニセルコト

ロ、綜統ヨリ千切迄ノ距離ヲ出來得ル丈短カクシ絣崩レヲ避クルコト

ハ、開口ノ際經糸ニ伸縮ヲ得セシムルベク布卷キニ反動裝置ヲ附セルコト

ニ、箴打チノ際經糸ノ衝動切斷ヲ避クベク間丁ニ彈力裝置ヲ附スルコト

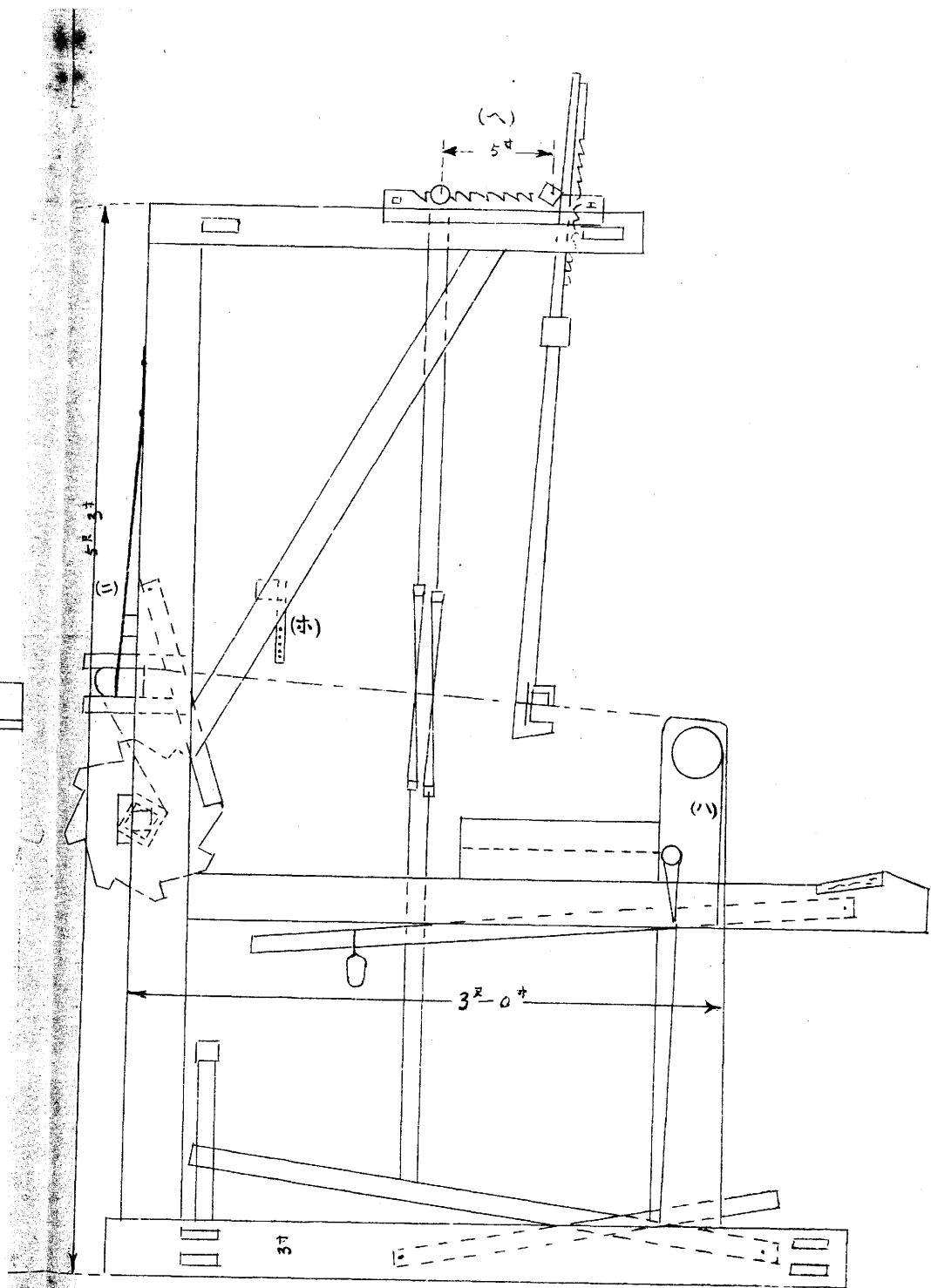
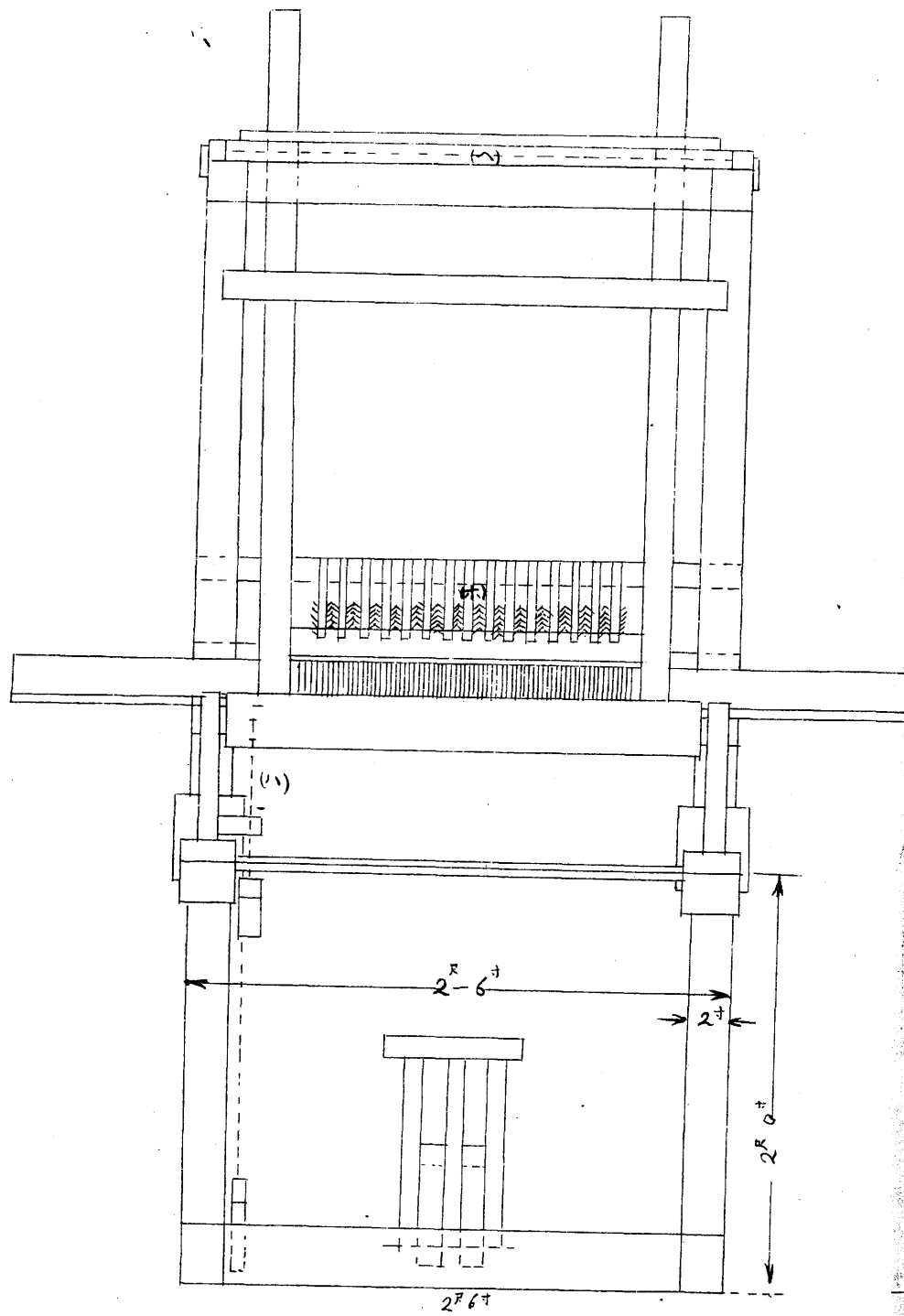
ホ、經糸ノ崩レヲ矯正スル裝置ヲ設ケシコト

ヘ、緯糸ハ平麻及紡績麻共バツタン裝置ニヨリ織前ノ進ムニ連レ綜統及バツタンノ容易ニ移動シ得ル

様ニセルコト

左ニ其略圖ヲ示ス

尙本裝置ノ外絣糸ノミ別ニ經卷スベキ裝置ヲ施シタルモアリ本裝置ニヨルモノハ在來ノ經卷キ即チ準備工程ヲ變更スルヲ要ス



第九節 工場ノ設計指導

縣下ニ於ケル力織機ノ利用ハ他縣ニ比シ甚ダ尠ナクシテ斯クテハ他縣ト其ノ價格ニ於ケル競争ニ於テ敗ヲ取ルハ理ノ當然ニシテ之レガ普及獎勵ニ力ヲ盡セル結果近時當業者ノ覺醒顯著ニシテ漸次増加シツツアルハ其ノ獎勵指導ノ空シカラザルヲ喜ブ本年度ニ於ケル機械工場ノ設計増設ヲナセルモノ左ノ如シ

神崎郡五峰村字猪子 麻糸商會機業部

同 能登川村 中村謙三

同 伊庭村 木下太七

東淺井郡朝日村字田中 松川善之丞

犬上郡日夏村 日夏製織株式會社

高島郡新儀村 高島織物試驗場

第十節 依頼製織並ニ機織

一、亞麻及ラミー一本糊付	三件
一、亞麻系強撚糸試驗	三件
一、織布強力試驗	五件
一、刺繡織生地試驗	一件
合計	十二件

第十一節 質擬應答及實地指導

一、亞麻及ラミー一本糊付ニ關シ	十件
一、クエリン綴糊付ニ就テ	一件
一、整經糊付作業ニ就テ	一件
一、ハンカチーフ製織ニ就テ	五件
一、座布團製織ニ就テ	十件
一、亞麻生半製織ニ就テ	七件
一、麻紹織ニ就テ	五件
一、麻織物ニ就テ	三件
一、模様緋夜具地製織ニ就テ	一件
一、新規製品撰擇ニ就テ	一件
一、夏夜具地緯糸ノ打込ニ就テ	二件
一、織上巾收縮ヲ防止スル方法ニ就テ	一件
一、製織ニ當リ濕緯ト乾緯使用上ノ比較ニ就テ	一件
一、緋糸ノ染色後ニ於ケル捌ケヲ容易ナラシムル方法	一件
一、中耳裝置ニ就テ	一件
一、綾織裝置ニ就テ	一件
一、毛伏及擬麻加工ノ裝置ニ就テ	一件
一、織機運轉調整ニ就テ實地指導	二件
一、線系湖付及撚糸ニ就テ	一件
一、皿卷管卷器ノ調整ニ就テ	一件

一、疊縁地製織ニ就テ	一	件
一、撚糸機ニ就テ	三	件
一、シャツ地組織ニ就テ	三	件
一、織機撰定ニ就テ	二	件
一、力織機工場ノ設計ニ就テ	八	件
一、織物製織能率ノ計算ニ就テ	一	件
一、織物工場内電燈照明ニ就テ	一	件
一、クロスステーターニ就キ可燃布ノ單位(長幅)	一	件
一、カードセービングニ就テ	一	件
合計	七	件

第二章 整理部

古來本邦ニ於ケル織物ハ主ニ織卸シ其儘ヲ以テ需要ニ供シ僅カニ染物並ニ晒物ニ於テ最後ノ工程トシテ張屋ナル業者ヨリ簡單ナル仕上加工ヲ施スノ慣習ニ馴レ來リタリシガ漸次泰西ノ流行ト技術ノ進歩ニ刺戟セラレ加フルニ本邦ニ於ケル機械工業製品ノ發達ト輸出入染織物ノ往來ハ國內機業界ニ長夜ノ夢ヲ打開セシメ斯業者遂ニ整理加工ノ必要ニシテ其ノ功果ノ偉大ナルニ驚嘆シ漸次之ガ技工ノ進歩ト共ニ需要者亦之ニ甚大ナル趣味ヲ感得スルニ至リ今ヤ染織工業ニ於ケル整理加工ノ重要ナル或ハ主客ヲ顛倒セントスルノ慨ヲ示スニ至レリ現今多數需要者ノ着目嗜好ノ順序トシテハ

第一 柄相ノ新規ナルモノ

第二 地風ノ風姿ニ適應セルヤ否ヤ

第三 價格ノ低廉ナルモノ

第四 品質ノ何タルヤ

而シテ織物地風ノ如何ヲ出現スルハ材料種別原系加工ノ如何ニ其ノ基礎ヲ有スト雖モ整理加工工程技術ニヨリ別種優良ナル外見ヲ表現ス如此ヲ以テ現今整理加工ニ關スル研鑽各地各方面ヲ通ジテ重要ナル工業的努力ヲ捧ゲツツアリ

之レガ爲メ本場ハ曩キニ各種整理機ノ完備ヲ期シ漸次之レガ増設ヲ得而シテ之レガ運用工程ノ配置糊料ノ配列等時世ノ嗜好ニ適應セシムベク各種ノ試験ヲ行ヒ當業者ヲ指導シ爾來年々市場商品ノ面目ヲ改ムルト共ニ市場ニ於ケル聲價ニ寄與スル處多大ナルノ誠ニ喜ブベキノ事實ナリトス尙進ンデビースマーセライズ機ノ運用ニヨリ本縣產品ノ面目ヲ一新スルノ確信ヲ有シ從テ縣下產品ノ聲價ト生産ノ増大ヲ招來スルヲ得バ本事業ノ効果甚大ナルヲ信ズルモノナリ

第一節 織物整理加工

(一) 麻服地整理試験

盛夏ノ洋服地トシテハ重苦シキ綿或ハ加工糸ニヨル製品ニテハ到底需要家ニ満足ヲ與ヘ難ク自然麻物ニ向ツテ年々其重要増加シ來レリ而シテ其色相純白ヲ好ムモノト天然色ノ雅味ヲ以テ夏季ノ嗜好トナスガ如キ趣味多岐ニ別レ居レリ之レガ整理ニヨル風相モ亦同様ニシテ地質ノ硬軟味並ニ光澤其他風相等ニ關シテハ種々ナル研究ヲ重ネ從來ノ仕上方法ニ改善ヲ行ヒ以テ一般業者ノ參考ノ資ニ供セリ其内優良ナ

ル成績ヲ場グレバ

從來ノ整理方法順序トシテハ

工程 1、瓦斯焼 2、精練 3、ウオーターマングル 4、糊付乾燥 5、霧吹幅出 6、ペーパー
カレンダー

以上ノ工程ニテハ麻厚地モノ或ハ「ラミー」糸使ヒノモノニ有リテハ製織ニ際シ多量ノ經糊ヲ施シタル
タメ織下シ素地其儘ニテ瓦斯焼スル時ハ毛羽ノ起立少ク徒ニ瓦斯ノ消費多ク其上布ノ光澤モ少クシテ次
工程毎ニ漸次毛羽ヲ生シ整理上リニ於テモ尙ホ毛羽多クシテ其効果少キガ如シ依テ最初ニ精練後ニ瓦斯
焼ヲ施シ前記工程ニ「ビートルング」ノ工程ヲ交ヘ地質ノ緊密ヲ計リ其風相好果ヲ得タリ即チ

工程 1、精練 2、瓦斯焼 3、ウオーターマングル 4、糊付乾燥（ソリユーブルスターチ白色デ
キストリン主材トス） 5、霧吹幅出 6、ビートルング（約六十分間位） 7、幅出 8、艶
出ロール

（二）琥珀服地並ニ高配入琥珀服地整理試験

亞麻天然ノ色ヲ利用シ其儘光澤ヲ與ヘ銀鼠色ヲ發揮セシメテ仕上ヲ行ヒタルモノニシテ精練班ヲ避クベ
ク「アンダーデッカー」ヲ使用シ水洗後酸通シヲ行ヒ次ニ整理ヲ行フ

1、瓦斯焼 2、水洗 3、糊付乾燥（殆ど水張ノ程度ニ行フ） 4、幅出 5、ペーパーカレン
ダー（但シ高配入リハ極ク輕キヲ要ス）

（三）兒童洋服地

夏向兒童洋服地トシテハ綿糸使ヒノ薄地モノニシテ「ボイル」式ノ仕上リトナリ之レニ光澤ト共ニ相當
ノ彈力アル硬味ヲ保タシメ一見涼味ヲ感ジテ肌障リ良キ風相ヲ得ントシ左記試験ヲ行ヒ一般業者ノ參考
ニ供セリ當業者モ約二ヶ月ニ亘リ之レガ研究ニ努力シ好結果ヲ得タリ

工程 1、瓦斯焼 2、ビームマーセライズ 3、糊付乾燥 4、幅出 5、ペーパーカレンダー（輕キ）

（四）麻手巾地整理試験

地質ハ第一ニ緻密ニシテ糸節ノ目立タザルヲ要スト共ニ經緯糸ノ緊張ヲ要シ殊ニ觸覺ニ重キヲ置ク地質
ハ一見柔軟味ニシテ且ツ充分ナル光澤ヲ有スルト共ニ布ニ「ドツシリ」シタル重味ヲ保タシメ布ノ量ヲ
僅少ナラシムルヲ要ス前年度試験ニ於テ「シユランク」加工ヲ施シタルモ稍々硬味ニ過グル感多ク且ツ
光澤ノ點モ面白カラザルガ如シ依テ本年度ニ於テ種々研究ヲ遂ゲ「ビートルング」「カレンダー」等ノ
工程ヲ加工好果ヲ得テ目下市販品トシテノ加工ヲ行ヒツツアリ

（五）麻縮襪衣地整理試験

一般襪衣地用縮ハ多ク綿縮ニ限ラレタル如クニシテ其整理方法トシテ肌障リ良キ風相ハ燃ハ勿論ニシテ
糊加工ニヨリ各種ノ風相ヲ得來リシト雖モ整理方法ノ如何ニヨリ其眞價ヲ失フコト多シ麻縮ハ夏向襪衣
地トシテ他原料ノ及バザル特徴ヲ有スルト共ニ之レガ整理方法モ亦綿縮ト其趣ヲ異ニスル必要アリ本品
ニツキ次ノ如キ研究試験ヲナシ普通法ノ製品ヨリ優良ナル結果ヲ得タリ

從來ノ「シボ」整理方法

1、水洗（シバキ） 2、シボ寄せ（濡シ莖上ニ於テ揉ム） 3、水洗 4、糊付 5、天日乾燥（袋
張） 6、蒸汽幅出（手熨斗）

以上工程中「シボ」寄せノ點充分ナラザルタメ豎「シボ」短ク且ツ其風相ニ缺如セル點多キヲ認メ之レ
ガ整理試験ヲ行ヒ一般當業者ノ參考ノ資ニナサントス

研究試験ヲ行ヒタル工程

1、水洗ジャスターホール〇、5%液中ニ浸漬スル事約六時間ニシテ製織ノ際ニ用ヒタル經糊ヲ充分
セシメ後水洗機（ウオツシャ）ニ依リ水換ニ酸酵ヒヲ二、三、回行ヒ充分ナル水洗ヲ行フ、機械

ノ設備ナキ所ハ流川ヲ利用シ井戸ヲ用フル所ハ數回ニ亘リ水換ヲナシ水洗スルモノトス

2、シボ寄せ ロープ狀トナシ堅ノ筋目ヲ正シ濡延上ニ更ニ布切ヲ敷キ若クハ布ニ包ミ充分ニ揉ミタルモノヲ輪狀トナシ之レヲ絞機ニテノ堅「シボ」筋ヲ正シツツ堅ク絞ル從來ノ方法ハ布ヲ延上ニ直接摩擦スル爲メ仕上リニ於テ光澤ヲ失フ缺點アリ

3、水洗 4、糊付(ソリユーブルスターチヲ主材トシ少量ノバラフィンヲ用ユ)布ヲ充分ニ廣ゲ糊ヲ均等ニ糊着セシム之レヲ再ビロープ狀トナシ絞機ニヨリ經筋ヲ正シツツ絞リ上ゲ

5、天日乾燥、袋張トナシ緊張セシメ相當ニ乾キタルヲ見計ヒ耳直シヲ行フ、但シ耳取ハ幅出機ニヨル「シボ」ノ均等ヲ計ルタメニ行フ

6、幅出シ

(六) 麻ワイシャツ地整理試験

本品ハ極暑ニ適當セル肌障リ良キ整理ヲ研究セントシ左記試験ヲ行フ

晒上リ布ニ對シ

(1) 糊料 ソリユーブルスターチ 二匁

白色デキストリン 二匁

ゼラチン 一匁

フォルマリン 少量

工程 1、瓦斯燒 2、糊付乾燥 3、霧吹幅出 4、ペーパーカレンダー

(2) 糊料 (1)ニ同シ

工程 1、瓦斯燒 2、ビースマーセライズ 3、糊付乾燥 4、霧吹幅出 5、ペーパーカレンダー

以上試験ノ結果(1)ハ從來ノ整理方法ニシテ一、二回ノ洗濯ニヨリ布面ニ毛羽起立シ面白カラズ風相ト

ナルニ依リビースマーセライズ加工ヲ施シ布ニ彈力並ニ光澤ヲ得セシメ更ニペーパーカレンダーヲ施シタルニ洗濯後ト雖モ相當ノ風相ヲ有シ結果良好ナルモノヲ得テ當業者ノ參考ノ資ニ供セリ

(七) 麻足袋表地整理試験

夏期用トシテハ布味瀟酒ニシテ而モ洗濯ヲ重ヌル毎ニ一層ノ美ヲ發揮シ優良ナル光澤ヲ生ズ本場機織部ニ於テ研究セル生地ニツキ整理方法ニ就テモ光澤風相等ノ點ニ留意シ研究ヲ行ヒ問屋側ノヲ批判ヲ問ヒタル結果非常ナル好評ヲ博シ以テ一部當業者ノ事業トナリ目下之レガ方法ヲ以テ加工ヲ施シツツアリ工程 晒上リ布ヲ地質ノ緊密ヲ計ル目的ニテウオーターマングルニ掛ケ次ニ毛羽伏セシソリユーブルスターチヲ主材トスル糊付乾燥ヲ行ヒ後 布ノ滑リノ目的ヲ以テビルトリング機ニ掛ケ蒸汽テンターニヨリ經緯糸ノ緊張ヲナシツツ仕上ゲタルニ良結果ヲ得タリ

(八) ドロンウオーク地整理試験

從來市販品トシテ取扱ハレシドロンウオーク地ハ主トシテ舶來品ニ多ク内地產品トシテ未ダ適品ナキヲ遺憾トシ本場機織部ノ試験セルモノニツキ整理試験ヲ行ヘリ本品ハ刺繡加工ニ用スル糸抜キノ點並ニ地質光澤其他觸感的風相ニ對シ研究ノ必要ヲ認メ各種類ニ亘リ研究實驗ヲナシ稍々良好ナル結果ヲ得タリ工程 晒上リ布ヲ水張乾燥ヲナシ瓦斯燒、ビースマーセライズ、水洗、乾燥、ヲ經テビルトリング、ニ依リ組織ヲ充分ニ軟味ニナシ後幅出ニヨリ經緯糸ヲ充分ニ緊張セシメ仕上ゲ

(九) カタン夏夜具地整理試験

カタン糸使ヒノ夏夜具地ハ從來ノ整理方法ニテハ餘リ硬味ニ過ギ夏夜具地トシテノ風相ヲ缺キ近來ノ嗜好ニ適合セザルヲ以テ地質ニ相當ノ硬軟味ヲ與ヘタル試験ヲ行ヒタルニ彈力ヲ有シ且ツシナヤカ味ヲ有スル風相ヲ得タリ最近文化上布ノ名稱ノ元ニ盛ニ市場ニ見受クルハ此種織物ニ加工ヲ施シタルモノナリ

(1) 瓦斯燒 (2) ビースマーセライズ (3) ウオーターマングル (4) 幅出 (5) 艶出ロール

織下シ生地ニ右ノ工程ヲ施シタル結果夏物トシテ硬味ノ内ニ相當ノ軟味ヲ加味シタル風相ニシテ稍見ルベキモノヲ得タリ尙引續キ研究中ニ屬ス

第二節 本場据付ノピースマーセライズ機ノ構造

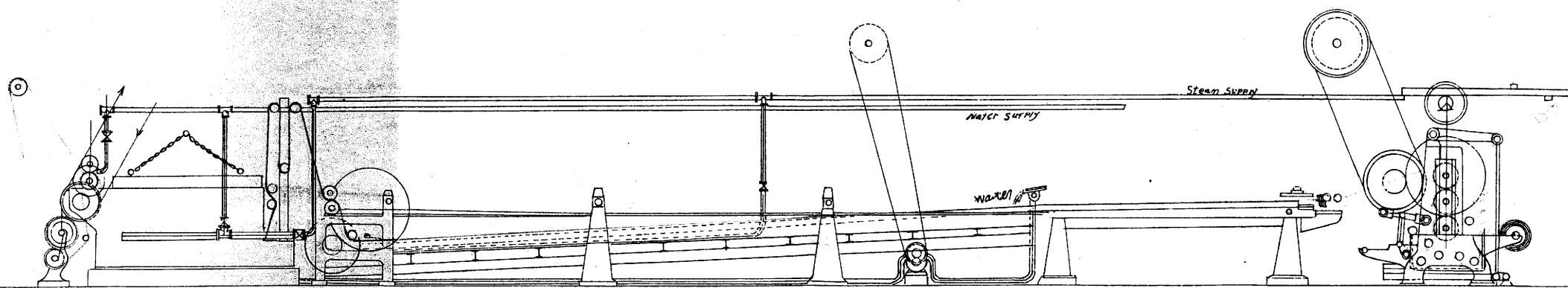
(一) 本場据付ノピースマーセライズ機ノ構造

ピースマーセライズ機ヲ大別シテ「バツデング」「テンターリング」「レガバールリング」ノ三機ノ結合トス「バツデング」ハ鉄ロール(直徑十二吋半)二本トゴムロール(直徑十二吋半)一本ヲ有シ鉄ロールハ上下ニ位シ中央ニ「ゴムロール」ヲ備ヘ布ノ藥液作用セルヲ壓搾ニヨリ布ヲ絞リ上グル作用ヲナス

バツデングハ機械ノ前方上部ニ「テンション」枠ヲ備ヘ布ノ「テンション」ヲ加減ス次ニ二本ヨリ成ル「ペンドバー」エツキスバンダー」ヲ有シ回轉シツツ布ノ小皺ヲ伸バシ布ノ引カルト共ニ藥液中ニ進行スル裝置ニシテ藥液槽ハ機ノ下部ニ位シ二重ヨリ成ル鐵槽ニシテ操作中ハ絶エズ「タンク」ヨリ水ヲ送り以テ藥液ヲ冷却ス布ニ藥液ヲ作用セシメントスル時ハ齒車ニヨリ槽ヲ上方ニ上ゲ布ヲ導ク四本ヨリナル鐵「ロール」ハ布並ニ「ロール」ノ回轉ト共ニ藥液槽中ニ入り一回ノ作用終タルモノハ「ロール」前ニアル「エツキスバンダー」ニヨリ小皺ヲ伸シツツ下部ノ鐵「ロール」ト「ゴムロール」ノ「バツデング」「ロール」ニヨリ絞リ出サレ布ハ再ビ藥液槽中ニ入り液中ノ四本ノ「ロール」ヲ通り充分ナル作用ヲ受ケツツ裏面上方部ノ「エツキスバンダー」ヲ經テ鐵「ロール」ト「ゴムロール」ニ依リ絞出サル、同工程ヲ繰返シ充分作用シタル布ハ次ナル工程ニ移ル

「テンター」ハ長サ四十尺ニシテ三〇、七尺ノ水槽ヲ有シ四吋ノ「チャンマー」ニツクル「ヨリ成ル」「クリツプ」ノ連結トス、前方ニ三本ヨリ成ル「ペンドバー」エツキスバンダー」ヲ有シ「チエン」ハ進行スルニ連レ一五度ノ傾斜ヲ以テ一〇尺ノ所ヨリ水槽中ニ入ル裝置ニシテ布ノ水槽中ニ入ル前ニ上部ヨリ瀧ノ如ク流

水スル裝置オモ兼備ス最初「バツデング」ヨリ送り出サレシ布ハ「バツデング」ト「テンター」トノ間隔九尺ニテ此ノ間ニ於テ經糸ノ緊張度ヲ加減シ「テンター」前方ノ「ペンドバー」エツキスバンダー」ニヨリ伸皺サレツツ「クリツプ」ニ移リ進行シ一〇尺ノ所ニ至リ布ノ緯糸ヲ充分ニ伸張シツツ二尺ノ所ニテ上方部ヨリ瀧ノ如キ流水ニヨリ洗滌サレツツ水槽中ニ入ル水槽中ノ湯ハ常ニ攝氏四十度ヨリ六十度ヲ程度トセル温湯トナシ布ハ之レニヨリ洗滌サレツツ進行シ後方部ノ「ゴムロール」ト「鐵ロール」トニ依リ絞リ出サレ次ニ「レガバールリング」ノ工程ニ移ル「レガバールリング」ハ以上洗滌シタル布ノ尙殘藥液ヲ取去ルニアリ裝置ハ一ツノ槽室ニシテ常ニ密閉シ中ニ上部九本下部十本ノ「ロール」ヲ有シ殊ニ下部ノ「ロール」ハ一本毎ニ小槽内ニ取付ケアリ其槽ハ後部ニ進ムニ從ヒ上方ニアリ最後部ヨリ落水スル清水ハ順々ニ前方部小槽ニ送ラル裝置ヲシアリ布ハ前部ヨリ後部ニ進ムニ從ヒ清水ニテ洗滌セラルル裝置ナリ先ヅ布ハ前方「エツキスバンダー」ヲ通過シ槽内ニ入り二回目「エツキスバンダー」ヲ通り充分皺ノ伸ビタルトコロヲ下方部即チ小槽内ニアル「ロール」ニ掛リ水ニテ洗滌サレ次ニ上方部ノ「ロール」ニ移ラントスル際「ステーム」ニヨリ布ヲ蒸シ且ツ過剩ナル藥液ヲ取去ル此ノ工程ヲ順々十回ヲ繰返シツツ最後方部ノ「ウォーターパイプ」ヨリ流出スル清淨ナル水ニヨリ洗ヒ出サレ全時ニ「ゴムロール」ニヨリ絞リ出サル次ニ水洗酸通シノ工程ニ移ル



カバリング

テンター

パッディング

(二) ビースマーセライズ加工準備工程

ビースマーセライズ加工ヲ施ニハ先織物ノ原糸組織並ニ經糸ノ密度緯糸ノ打込等苛性曹達ニヨル布ノ收縮ニ多大ノ關係ヲ有シ勿論苛性曹達ノ濃度モ之ニヨリ定ムルモノトス織物ヲ大体左記種類別ニヨリ行フ

綿布

單糸

一〇番手ヨリ三〇番位迄ノ太番手使ヒノモノ
四〇度ヨリ三二度

三〇番手ヨリ八〇番手位迄ノ細番手使ヒノモノ
三八度ヨリ三〇度

二〇番手位ヨリ四〇番手位迄ノ太番手使ヒノモノ
四〇度ヨリ三五度

四〇番手位ヨリ一二〇番手位迄ノ細番手使ヒノモノ
三八度ヨリ三二度

一〇〇番手以下ノ太番手使ヒノモノ
三五度ヨリ二五度

一〇〇番手以上ノ細番手使ヒノモノ
三〇度ヨリ二〇度

一〇〇番手以下ノ太番手使ヒノモノ
三五度ヨリ二八度

一〇〇番手以上ノ細番手使ヒノモノ
三〇度ヨリ二〇度

一〇〇番手以上ノ細番手使ヒノモノ
三五度ヨリ三〇度

麻布

亞麻

一〇〇番手以下ノ太番手使ヒノモノ
三五度ヨリ二五度

一〇〇番手以上ノ細番手使ヒノモノ
三〇度ヨリ二〇度

一〇〇番手以下ノ太番手使ヒノモノ
三五度ヨリ二八度

一〇〇番手以上ノ細番手使ヒノモノ
三〇度ヨリ二〇度

一〇〇番手以上ノ細番手使ヒノモノ
三五度ヨリ三〇度

赤 苧 六十番ヲ中心トナシ上下ニ分ツ

但シ苛性曹達濃度ハ織物密度、打込等ニヨリ増減スルモノトス以上種類別シタルモノヲ更ニ白無地若シクハ白生地ト縞物縞、色無地物ノ二種類ニ別チ準備ヲ行フ

1、白無地若シクハ白生地ニシテ晒ヲ必要トスルモノハ精練ヲ行ヒ紡績並ニ機械ノ際ニ使用シタル脂肪或ハ其他ノ附着ヲ取除キ瓦斯焼ヲ行ヒ後加工スルモノトセリ

2、縞物色無地物縞等ニシテマーセライズ加工後直チニ整理加工ヲ施スモノハ機械ノ際ニ用ヒタル經糸ノ糊拔キヲナシ瓦斯焼ノ上加工スルモノトセリ

(三) ビースマーセライズ加工後ノ處理

織物ニマーセライズ加工ヲ施シタルモノハ稀薄酸液ニテ「サワリング」ヲ行ヒ充分水洗ノ上干燥ス

但シ色物ニアリテハ染料ノ變色關係上酸類ヲ撰ミ處理スルヲ要ス

第三節 試驗依頼事項及各件數

種 類	件 數
カタン、リンネット夜具地整理試驗	一
カタン冬座布圍地整理試驗	二
刺紺縞整理試驗	六
夏座布圍地整理試驗	一
冬座布圍地整理試驗	一
赤苧縞シユランク整理試驗	一
麻ハンカチーフ地 整理試驗	二
紬着尺地整理試驗	一
金巾シユランク整理試驗	一
綿甲斐絹整理試驗	一
ラミール人造絹糸交織整理試驗	一
兒供服地整理試驗	二
モス友禪整理試驗	三
夏服地整理試驗	一
麻紹着尺地シユランク整理試驗	一
生平ビスマーセライズ加工整理試驗	九

白縞ビスマーセライズ加工整理試驗	五
夏座布圍地ビスマーセライズ加工整理試驗	四
カタン着尺地ビスマーセライズ加工整理試驗	三
麻紹着尺地ビスマーセライズ加工整理試驗	七
麻兒供服地ビスマーセライズ加工整理試驗	二
紺縞ビスマーセライズ加工整理試驗	七
麻中形生地ビスマーセライズ加工整理試驗	二
刺着尺地ビスマーセライズ加工整理試驗	一〇
麻蚊張ビスマーセライズ加工整理試驗	一
麻ツイシヤツ地ビスマーセライズ加工整理試驗	一
亞麻着尺地ビスマーセライズ加工整理試驗	一
麻手巾地ビスマーセライズ加工整理試驗	二
赤苧縞ビスマーセライズ加工整理試驗	一
紋紗ビスマーセライズ加工整理試驗	一
麻綿縮ビスマーセライズ加工整理試驗	二
ボブリンビスマーセライズ加工整理試驗	一
計	八四件

第四節 依頼加工種類點數

種類	點數
白夏座布圍地	七、四二一反
白無地小巾モノ	六、五六七反
同大巾モノ	五、六七二反
着尺地	二、九五〇碼
冬座布圍地	五、五一九反
綿布	四、六一〇反 八枚
夜具	三、六一〇反
紺着尺地	三、二〇八反
縞着尺地	一、〇九六反
淺黃無地	九、六二反
鏑格子	九、〇四反
白格子	五、〇四反
石持	九、七反
麻手巾地	九、六反
同小巾モノ	二、六反
同大巾モノ	五、一一六碼六分
小服地	一、六一反
同大幅モノ	六、一、二八〇碼
絹モス地	一、二反

同大幅モノ	五、五九碼
カーテン地	二、七〇碼
芯地	二、四碼
銘仙	六反
紋紗	五反
合計	四〇、四七六反ト八枚 七〇、一九九碼六分

第三章 染 曬 部

第一節 天鵞絨鼻緒地拔染試驗

從來我が長濱方面ニ製産スル天鵞絨鼻緒地ハ單ニ鮮美ナル無地、縞或ハ紋織應用品ニ限ラレ時代ノ要求タル柄相ノ新規流行ヲ恣ニスル能ハザリシハ誠ニ遺憾トスル處ナリ。依而本場ハ該無地染品ノ一部ニ、白色又ハ着色拔染ヲ應用シ以而柄相ノ自由ナル變移ニ適ハシメ更ニ一段格安ニシテ美的ナル製品タラシムベク、本試驗ヲ行ヒ、斯種當業者ノ參考ニ資セントセリ。今其ノ拔染糊調合ニ對スル概要ヲ示セバ

1、白拔染糊ノ調合 其ノ一

生 糊	一〇瓦
醋 酸	一〇瓦
水	五瓦
	一〇〇瓦

2、白拔染糊ノ調合 其ノ二

デクロリン	七瓦
デキストリン糊	五瓦
拘櫟酸曹達	二瓦
水	一〇〇瓦

3、色拔染糊ノ調合

デクロリン	一〇瓦
染料	〇、五瓦
酒石酸	三瓦
アラビヤゴム末	一〇瓦
水	一〇〇瓦
タンニン酸	三瓦

右拔染糊ヲ以テ直接酸性染モノハ勿論塩基、酸性兩種ノ染料ヲ以而地染シ最後ニ酸性ノミヲ拔染スル等數種ノ試験ヲ重ネ相當ノ成績ヲ納メ得タリ

第二節 竹籠染色仕上試験

本縣下特種工藝品ノ一トシテ漸次進展ノ傾向ヲ示シツ、アル竹籠ハ其ノ染色仕上加工ヲ全然他郷ニ仰ギ來レルモ、斯クテハ種々不便ノ尠カラザルヲ想ヒ、既報當該試験ト相俟テ是レガ從業者ヘ爾今進デ該加工迄自家作業タラシムルノ師標ヲ示シ併セテ縣下斯種工業ノ啓發ニ資セントシ左記要領ニ依リ本試験ヲ行ヒタリ

1、下 染

イ、最初材料ヲ硝酸ヲ以テ濃褐色ニ處理ス

ロ、ビスマークブラウン五匁ヲ水一斗ニ溶カシ其ノ煮沸液中ニ廿分間染色ス

2、上 染
ザムベージブラツクD廿匁ヲ水一斗ニ溶カシ其ノ煮沸液中ニ五分間染色ス

3、仕 上

砥ノ粉ヲ附ケタル藁タワシヲ以テ輕ク表面ノ凸部ノミヲ摩擦シテ光澤ヲ出サシメ、布帛ニテ磨粉ノ過剩ヲ拭キ去リ最後ニバラヒンノ附着セル羅紗切ノ如キヲ以テ仕上磨キヲナス

右試験中下染ニ硝酸ヲ用ヒテ色付ケシタルモノハ其ノ色相ニ於テハ申シ分ナキモ、材質ヲ損傷スルノ欠点アリ、然レドモ(ロ)ノ如ク豫メ塩基性茶色染料ヲ以而下染シ直接黒ニテ上掛染色シタルモノハ其ノ色合、光澤、外見、等全ク一般市販品ニ劣ラヌ優品ヲ得タリ

第三節 市販加工ラミー糸ニ關スル試験

近來夏物原料トシテ加工ラミー糸ハ愈々其ノ需要高ヲ激増シ之ガ製品又世上ニ廣ク歡迎セラル、ニ至レリ。

我が近江麻布モ漸次此ノ原料ヲ競用スルノ傾向ニアルヲ以而斯種市販代表加工糸「絹麻」ニ就キ製織上至大ノ關係ヲ持ツ該加工糊ノ耐久力並ニ各種染料ニ對スル染着度合等ニ關シ次記各種ノ試験ヲ行ヒ一般製造家ノ參考ニ資セントセリ

1、加工糊ノ耐久力ニ關スル試験
イ、冷水洗滌試験

- ロ、沸水洗滌試験
ハ、アルカリ洗滌試験（苛性曹達及ビ硫化曹達液）
ニ、酸液洗滌試験（醋酸及硫酸ノ稀釋液）
ホ、漂白粉液浸漬試験
- 2、加工糊ノ染着ニ關スル試験
イ、直接染料浸染（淺黃、鼠、茶ノ各色）
ロ、硫化染料浸染（黑、紺、鼠ノ各色）
ハ、媒染々料櫛押捺染（水色、淺黃、鼠、黑、茶ノ各色）
ニ、バット染料浸染（水色、鼠、花色等）
- 3、其他附帶的ニ伸度並ニ手觸ニ關スル試験ヲ行フ
- 右試験ノ結果、加工糊ノ耐久力ハ概シテアルカリ類ニ強ク酸類ニ對シ、稍弱シ、サレド媒染々料ヲ以テ醋酸ヲ助劑トスル當地方各種捺染等ニハ全然差支ナキヲ認ム。次ニ染着ニ關シテハ一般ニ頗ル良好ノ成績ヲ示シ、殊ニ硫化、バットノ如キ比較的強アルカリ浴ヲ以テスル染色ニ對シテハ著シク優秀ナリ。而シテ、伸度手觸等ニ至テハ多少ノ不滿ナキニアラザルモ、光澤其ノ他ニ於テ、優越セル點多ク正ニ一般夏物用原料トシテ推薦スル價值アリト認ム

第四節 カタン加工糸摺込經捺染試験

當地方所產夏夜具地或ハ夏座布圍地ハ一時「リンネット」ノミヲ以テ製織サレタルコトアルモ擬麻布圍地トシテ、光澤、重味其他ニ於テ更ニ一段ノ工夫改良ヲ要求サル、ヤ、本場先ジテ既報ノ如ク其ノ經糸ニ「カタン加工糸」ヲ應用シテ大イニ其ノ面目ヲ一新シ爾來盛ニ利用サレツ、今日ニ及ビシモ變遷極リナ

- キ柄相ノ染出ニハ尙幾多ノ不便ナキニアラズ、爲メニ勢ヒ緯捺染ノミニ走り、經捺染ヲ應用シ動力織機ニ據ルモノ僅カニシテ製産能率上多大ノ影響ヲ蒙リツ、アルハ眞ニ遺憾トスル處即チ本試験ヲ行ヒ斯種業者ニ一段ノ研究ヲ促サントスル所以ナリ。左ニ該試験ノ一例ヲ示セバ
- 1、捺染糊中ニ少量ノ「アルコール」ヲ添加シ普通ノ如ク印捺シ此ノ「アルコール」分ニ依リ加工表面ノ「バラヒン」ニ作用セシメ以テ染料ノ浸入シ易カラシメントスル試験
 - 2、前記「アルコール」ニ代フニ「グリセリン」ヲ以テスル試験
 - 3、更ニ「テレピン油」ヲ以テスル試験
 - 4、「ロート油」ヲ以テスル試験
 - 5、豫メ材料ヲ「ロート油」ノ稀釋液中ニ浸漬シ一旦乾燥セシメタル後普通ノ如ク印捺スル試験等
- 右試験ノ結果「ロート油」ヲ以テスル方法優秀ニシテ4ノ場合ノ印捺部5ノ場合ノ全体ニ多少ノ光澤ヲ失フノ欠點ハ免レザルモ均シク染着良好且ツ諸般ノ加工容易トナルヤ日ヲ追フテ是レガ實用化愈々盛ナルモノアリ

第五節 苛性處理ニ適當ナル染料撰定試験

一般夏物ニ對スル苛性處理ハ所謂「シュランク」ト「マーセライズ」トヲ問ハズ整理加工上最モ價値アル一工程ナルコト論ヲ俟タザル處當地方ノ如ク麻布ヲ主産トスルニ於テ特ニ然リトス。左レバ從來斯種加工ヲ必要トスルモノ、染色ニ當リテハ染業者ノ自ラ相當留意シタル結果幸ヒ「シュランク」加工ノミニ對シテハ、耐ヘ得ル染色ノ施サレタルモ最近本場ノ施設ス可キ「ビースマーセライズ」加工ニ對シテハ其ノ堅牢度尙疑ハシキモノアルヲ以テ本試験ヲシテ之等不安ヲ一掃スル豫備的試験タラシメ以テ一般製造家ノ參考ニ資セントシ各種染料ニツキ實際「ビースマーセライズ」加工ニ近似ノ藥液濃度ヲ以テ、其ノ作業順

ニ試験工程ヲ進メ其ノ間及仕上リ後ノ成績ヲ考查シテ大要次ノ如キ結果ヲ得タリ。即チ一般硫化染料ヲ以テスルモノヲ最良トシ媒染々料中ニモ相當堅牢ナルモノアルヲ認メタリ。素ヨリ藍、バット染料等ハ特別ノ堅牢度ヲ有スルモ、藍ハ其ノ色相ニ於テ限ラレ、現代需要者ノ趣向ニ適セズ、バット染料ハ染法其ノ他工費等不便多キヲ免レズ。從而本試験以來硫化染料中紺紺、白紺、茶紺等ニ最モ適當ナル染料ヲ撰定シ或ヒハ單獨ニ或ヒハ從來ノ藍下ノ上掛ニ應用セシメ又座布圍地其他ニハ媒染々料中特種ノモノヲ撰定シテ目的ヲ達シ得タリト信ズルモ尙引キ續キ研究中ニアリ。

第六節

柞紡ヲ以テ製織セル布帛精練並ニ漂白試験

柞蠶糸布ノ精練並ニ漂白ハ素ヨリ困難ニシテ純白ヲ期スル能ハザルハ世人ノ克ク感知スル處況ンヤ之ガ屑糸ノ紡績糸布ニアツテハ尙更至難ノ業タルベシ左レド現時原料安價ノ故ヲ以テ該糸應用製品ノ研究漸ク盛ナラントスル折柄偶々當地方ニ熱心ナル研究家ノ出ヅルヤ幾多ノ工夫改良ノ結果相當各種優秀品ノ市場ニ現ハル、ヲ見タルモ前記漂白ノ不完全ナル爲メ其ノ應用範圍狹ク何レモ尙研究ノ餘地ナシトセズ依而本場該試験ヲ行ヒ以而之ガ應用範圍ヲ擴ムルト共ニ製品向上ノ一助タラシメントシ大要次ノ如キ要領ニ從ヒ試験ヲ行ヒタリ

1、精練

イ、マルセール石鹼一〇パーセント、硅酸曹達五パーセントヨリナル三十倍量溶攝氏八〇—九五度中ニ四時間處理後水洗シ
 ロ、重炭酸曹達一〇パーセントノ五、六〇度(攝氏)溫液中ニ浸漬スルコト一夜间ニシテ引キ上ゲ水洗ス
 ハ、稀鹽酸中ニ浸漬處理スルコト一時間ニシテ引キ上ゲ水洗ス

2、漂白

イ、過マンガン酸加里ノ一プロミル冷浴中ニ浸漬スルコト約一時間ニシテ引キ上ゲ醋酸及ビ「ハイドロサルファイト」ノ混浴ニ通ジテ水洗ス
 ロ、精練　　ロ、溶攝氏六、七〇度中ニ處理スルコト一時間ニシテ引キ上ゲ堅ク搾リタル儘過酸化曹達一〇瓦ヲ硫酸マグネシウム二五瓦ヲ溶解シタル水一〇〇〇瓦中ニ加ヘ克ク攪拌シタル攝氏五、六〇度中ニ繰リ入レ操作スルコト、五、六時間—一夜间ニシテ純白ニ近キニ及ンデ引キ上ゲ充分水洗後修酸ノ〇、五パーセント溫浴ニ通シテ更ニ充分水洗ス。

右ハ試験ノ一例ニシテ此ノ他數種ノ試験ヲ行ヒ漸ク純白ニ近キ成績ヲ得タルモ、多少其ノ元來ノ光澤ヲ損傷スルヲ免レズ左レド色地ニ白部トシテ出スニハ差支ナキ程度ナルヲ得テ更ニ一段ノ研究ヲ續行中ナリ

第七節

新毛斯友禪染ニ經捺染機ノ應用試験

經糸ハ素ヨリ沖々各種ノ布帛ニ對スル本機利用研究ニ關シテハ既ニ屢々報導セル處ナルモ其ノ多クハ一色乃至二色捺染ニ止マリ未ダ數色印花ニ及バザリシヲ遺憾トシ從來主トシテ手捺染ニ據リ行ハレタル綿布友禪染ヲシテ、一躍堅牢ナル能率の機械捺染ニ移ラシムベク本機利用範圍ノ擴張ニ專ラ研究ヲ續行中ナルモ、今斯種目的ヲ達センガ爲メ最モ鮮美ニシテ且ツ最モ堅牢ナル所要各色ニツキ豫備の試験ヲ行ヒ其ノ最モ優秀ナル成績ヲ得タリト思考スル一例ヲ示セバ、赤色捺染試験トシテ

1、印捺糊ノ調合

ベタナフトール

三〇

苛性曹達 (ボーメ四〇度)

三〇

A 熱湯		四〇〇
水	ブリチツシゴム	一〇〇〇
水	スカーレットベース	二〇
水	酸(卅二度トワドル)	五六
水	鹽	二〇〇
水	亞硝酸曹達	一〇〇
水	水	一六〇
水	水	一五〇
水	水	一二〇〇
水	醋酸曹達	八〇
水	水	二五〇

2、方法大要

最初A糊ヲ以テ印花一旦乾燥後B液中ニ通ジ充分發色セシメテ水洗ス
右ノ外青色其他所要各色ニツキテモ相當ノ成績ヲ收メ得タルヲ以テ該機應用ニ係ル最モ堅牢新毛斯友禪
染ノ現出ハ蓋シ近キ將來ニアリト信ズ

第八節 柞紡糸ニ對スル一本加工試驗

前節記載柞紡糸ノ應用研究ハ其ノ原料安價ノ故ヲ以テ盛ンニ行ハレツ、アルモ該糸ハ元來毛羽多ク加カ
モ從來ノ綴糊等ニテハ到底之レヲ防ギ得ズ從而製織上ニ幾多ノ不便ヲ免レズ依而本試驗ヲ行ヒ之レガ利

用ニ便セシメントシ次記加工ヲ行ヒタリ。

1、「ヅキスコース」ニ依ル一本加工

本綿屑ヲ三十度ボーメノ苛性曹達溶液中ニ浸漬スルコト一夜間ニシテ、引キ上ゲ充分堅ク搾リテ
密閉器中ニニ硫化炭素ノ少量ヲ以テ處理シテ得タル「ヅキスコース」ヲ適量ノ水ニ溶解シ此ノ中ニ
少量ノグリセリン或ヒハロイド油ヲ混和シタル糊狀物ヲ以テ本場考案一本加工機ニ依リ加工シ一
旦乾燥後稀硫酸水中ニ通ジテ纖維上ニヅキスコイドタラシメ水洗乾燥ス

2、カセインノ酸性糊ニ依ル一本加工

右ノ他數種ノ試驗ヲ行ヒタルモ就中ヅキスコース加工ヲ以テ最良トシ此ノ成績ヲ發表スルヤ競ツテ此ノ
加工ニ倣ヒ爾來益々此ノ製品ノ改良ニ苦心研究スルモノ多數ニ上レルハ喜ブベキコトナリ

第九節 亞麻晒糸ノ軟化試驗

凡ソ亞麻糸ハ手觸リ余リニ硬カラザル感アルモ其ノ元來ノ質租硬ニシテ割合ニ彈力劣シク加フルニ毛羽
立チ多キ爲メ特ニ細物ノ製織ニハ何人モ非常ナル努力ヲ傾注スル處、況ンヤ之ガ應用ノ途ニ依リテハ全
然不可能視サル、モノナキニアラズ、即チ彼夏メリヤスノ如キ若シ此ノ原料ニシテ自由ニ應用シ得ンカ
果シテ夏肌着地トシテ最モ理想的製品ノ現ハルベキニ、今尙此ノ方面ノ研究完カザルハ、其ノ因蓋シ前
記各点ニアリト思考サル、依而本場ハ曩キニ發表セル彈力ヲ附與スル試驗ト相俟ツテ本試驗ヲ行ヒ以而
斯種研究者ニ便セントシ左記ノ如キ項目ニ依リ試驗セリ

1、グリセリンニ依ル軟化試驗

2、エマルジョンニ依ル軟化試驗

- 3、ロード油ニ依ル試験
 - 4、モノボール石鹼ニ依ル試験
 - 5、油類及ビバラフキンニ依ル試験
- 各種試験ヲ行ヒタル結果相當ノ成績ヲ得タリト雖モ尙實用化セシムルニ至ラズ目下引續キ研究中ニアリ

第十節 麻白緋ノ日晒試験

由來麻白緋ハ何レモ其ノ製織後ニ於テ日晒シノ要アルモノニシテ之ガ緋部染色トノ關係上、常ニ細心ノ注意ヲ拂フベキハ勿論ナルヲ以テ當地地方ニ於テモ古來幾多ノ研究ト工夫トヲ重ネ相當優秀ナル實績ヲ舉ゲツ、アリシモ、總ベテ天日晒シニ據ルガ爲メ徒ラニ多クノ日子ヲ費シ加フニ多少緋部染色ノ褪消スルヲ免レズ依而本場ハ此ノ欠點ヲ改良スベク堅牢ナル緋部染色ノ研究ト共ニ本試驗ヲ行ヒ從來ノ方法ト比較考查シテ該理想的標準工程ノ撰定ヲ計ラントセリ。今其ノ概要ヲ舉グレバ

- 1、糊拔工程
アミラチン21000 溫溶液（攝氏四、五〇度）中ニ一夜間浸漬
- 2、精練工程
石鹼〇、五%熱液中ニ前記糊拔ヲ經タルモノヲ浸漬操作スルコト三〇分—一時間ニシテ引き上ゲ其儘次工程ニ移ル
- 3、揉出工程
精練工程ヲ終ヘテ石鹼液ノ附着セル儘「ストツキング機」ニ掛クルコト可及的輕緩ニ約十分間ニシテ水洗ス
- 4、天日晒工程

材料ヲ草原ニ擴ゲ時季天候ニ從ヒ適宜數回重炭取曹達溶液ヲ撒布シテ日光ニ晒スコト二日間

右四工程ヲ總括シテ第一期トシ更ニ第二期以下數回反復シテ日晒シヲ終ヘ仕上ヲナス

右試驗ノ結果從來ノ方法ニ比較シ一段優良ナル成績ヲ納メ加カモ前記各欠點ヲモ相當補ヒ得タルヲ以テ更ニ一層ノ改良ヲ施シ標準工程ノ撰定ヲ期セントス

第十一節 人造絹糸並ニ羊毛ノ緋糸染色試験

古來當地地方ハ夏物ヲ主産シ冬物ノ研究ハ僅カニ座布圍地位ニ止マリシガ近來優良人造絹糸ノ製出ト共ニ之ガ應用織物ノ著シク増加シ製品又頗ル美粹ナルモノ、考案サル、ニ及ビ偶々該糸ヲ應用シテ新規冬物ノ製織ニ志スモノ漸次増加ノ傾向ニアルヲ以テ該研究者ノ一助タラシメントシ本試驗ヲ行ヘリ

- 1、人造絹糸ノ櫛押捺染ニヨル緋糸染色、捺染糊ノ調合（媒染々料ノ場合）

染料	三—八
醋	三—八
醋取クローム	一〇—二五
アラビアゴム末	四—一〇
水	一〇〇

ロ、バット染料ノ場合

紺色	青海老茶
シバブルー	一〇
シバザルドー	五
	〇、五

水 一〇〇
苛性曹達 一五

ハイドロサルファイト

五

アンストラキノ

〇、五

アラビアゴム末

一五

2、羊毛ノ櫛押捺染ニ依ル緋染

イ、媒染々料ニ依ル場合

人絹ノ場合ニ同ジ

ロ、酸性染料ニ依ル場合

染料 〇、五—五

醋酸 一—一〇

水 一〇〇

アラビアゴム末 八—一〇

3、方法ノ大要

何レモ右調合糊印花後乾燥セシメ適當ニ蒸熱シ水洗ヲ終ヘテ緋部ヲ括リ又ハ防染糊ヲ施シテ後夫々地染ヲナス

結果何レモ良好ニシテ冬向緋物ニ應用シテ妙アルモノヲ得タルヲ以テ更ニ一段ノ工夫ヲ試ムト共ニ愈々之ガ實際的指導ニ努メツ、アリ

第十二節

硫化染料ヲ以テスル紺緋地染櫛押シ試験

從來我が近江上布紺緋物ハ専ラ正藍ニ依リ染出サレ居リシモ偶々之ガ強度ノ苛性處理ニ遭遇シテ赤味勝チトナリ漸次需要者側ノ趣向ト相容レザル處アルヲ以テ前節記載ノ如ク斯種加工ニ耐ヘ得ル各種色相ノ研究ヲ重ネ硫化染料ヲシテ最適ナリト撰定シタルモ其ノ實際問題トシテ之ガ緋染メノ場合板縮法ニ據ル片ハ白部ヲ汚染シ易ク又防染拔染ノ困難ニシテ括染應用ハ小緋ニ適セズ爲メニ其後容易ニ實現サル、ニ至ラザリシヲ遺憾トシ本場先ンジテ其ノ實際ヲ指導スベク本試験ニ着手シ以テ最モ鮮美且ツ最モ工費低廉ニシテ堅牢ナル紺緋糸ノ染出ヲ促サントセリ

1、捺染糊ノ調合

黒色染料 二五

青色染料 一〇

硫化曹達 三〇

炭酸曹達 二〇

水 六〇

アラビアゴム末 一〇

2、方法ノ大要

右捺染糊ヲ以テ櫛押法ニ據リ緋糸ノ地捺染ヲ施シ一旦乾燥後二十分間蒸熱シ更ニ水洗ソービン

グヲ行フ
右地染櫛押捺染ハ色相ノ均一ヲ稍々不便ニ感ズルモ印花ノ自由ニシテ加カモ白部ノ絶体ニ汚染サルコトナク之ヲ實際ニ應用シテ頗ル逸品ヲ得タリ

第十三節

亞麻洋服地漂白試験

可及的機械作業ニ依ル亞麻洋服地漂白工程ノ短縮ニ關シテハ既ニ其ノ概要ヲ報告シタルモ爾來更ニ幾多ノ工夫ト研究トヲ重ネ今ヤ漸ク完成ニ近ヅキツ、アルヲ以テ精細ナル報告ハ後日ニ讓ルベク左ニ本年度ニ於ケル該試驗ノ一例ヲ示シ參考ニ供セントス

A、第一回工程

1、精練、苛性曹達三%ニテ二時間煮沸シタルモノヲ其ノマ、「ストツキング」機ニ掛ケ水ヲ充分流出セシメテ水洗代用ヲ兼ネシム

2、藥品晒 ボーメ一ノ度漂白粉液ニ浸漬スルコト一時間ニシテ取出シ其ノ儘「ストツキング」機ニ掛クルコト輕ク二十分間ニシテ水洗シ次ニ稀硫酸ニ通ジ再ビ水洗スルコト水洗機ヲ利用シテ一時間トス

3、天日晒 豫メ乾燥シ居ルモノハ毎朝一回撒水シ草原ニ曝露スルコト二日間

B、第二回工程

總ベテ第一回工程ニ同ジ

C、第三回工程

總ベテ第一回工程ニ同ジ

D、第四回工程

1、精練 苛性曹達二%ニテ二時間煮沸シタル後水洗機ニ掛クルコト一時間

2、藥品晒 O、五度ボーメノ漂白粉液中ニ浸漬スルコト一時間ニシテ引き上ゲ水洗後稀硫酸中ニ通ジ再ビ水洗機ニテ充分水洗ス

3、天日晒 第一回工程ノ場合ニ同ジ

E、第五回工程

總ベテ第四回工程ノ儘ヲ繰リ返ス

F、第六回工程

總ベテ第四回工程ノ儘ヲ反復ス

G、第七回工程(仕上工程)

(1)石鹼洗 ストツキング機ヲ利用シ最初水ヲ流出セシメズ石鹼一%温湯ヲ良ク浸潤セシメタル前記各工程ヲ經タル材料ヲ搗カシムルコト約三十分間ニシテ充分汚物ヲ揉ミ出サレタル時始メテ水ヲ充分流出セシメテ水洗ス

(2)修酸通シ 修酸一%ヲ溶解シタル攝氏六〇度温浴中ニ浸漬操作スルコト約三十分ニシテ引き上ゲ水洗機ニ依リ充分水洗ス

(3)マングル掛 ウォターマングル機ニ通ズ

(4)乾燥仕上

天日又ハ糊付乾燥機ヲ利用シテ乾燥シ全工程ヲ終ル

右ハ從來ノ方法ヲ改良シ各工程ヲシテ一層秩序のナラシメ加フルニ成ルベク機械的作業ニ依リ可及的短時日ニ安全ナル純白漂タラシメントシテ施行セル一例ニシテ其ノ成績豫期ニ反セザリシヲ喜ブモノナリ

第十四節 依頼試驗

一、亞麻系染色ニ關スル試驗

一、ラミー加工系染色ニ關スル試驗

一、絹紡糸バット染ニ關スル試驗

一、柞紡糸バット染ニ關スル試驗

六

三

一

三

件

件

件

件

一、人造絹糸媒染々料櫛押試験	一
二、毛糸酸性染料染色試験	一
一、竹籠染色仕上試験	二
一、藁穂染色試験	一
一、媒染々料捺染ニ關スル試験	三
一、蚊張地拔染並仕上糊料ニ關スル試験	三
一、綿靴下精練並漂白試験	三
一、支那麻精練並漂白試験	二
一、柞紡布精練並漂白試験	二
一、柞紡糸其他一本加工ニ關スル試験	五
一、麻白緋晒試験	一
一、麻布精練及漂白試験	五
一、絹紡糸艶出試験	三
一、黑羅紗染色堅牢度試験	一
一、捺染工場設計圖	一
一、經捺染機ニ依ル布捺染試験	八
一、各種拔染ニ關スル試験	二
計	八四

第十五節 質疑應答

一、直接染料拔染ニ關シ	一
一、硫化染料拔染ニ關シ	三
一、バット染料拔染ニ關シ	一
一、藍ノ拔染ニ關シ	一
一、酸性染料拔染ニ關シ	五
一、媒染々料捺染ニ關スルモノ	八
一、酸性染料捺染ニ關スルモノ	三
一、硫化及バットノ捺染ニ關スルモノ	五
一、バット染料一般浸染法ニ關シ	三
一、直接染料ノカップリング法ニ關シ	二
一、直接染料後處理法ニ關シ	五
一、アニリン紺染法ニツキ	二
一、疊櫛地染色ニツキ	三
一、捺染糊ノ撰擇ニ關シ	五
一、布帛ノ苛性處理ニ關シ	二
一、苛性處理ニ耐ヘ得ル染料ニ關シ	一
一、柔軟劑ニツキ	三
一、麻晒法ニツキ	一
計	一六

第十六節 機械利用指導

一、蒸箱利用

- 1、糸 一三、八六〇貫 計 三〇件
- 2、布 二〇六三反

一、精練釜利用

- 1、糸 四、六四〇貫 計 一〇件
- 2、布 三一八反

一、其他

- 1、糸 一〇、二四五貫 計 一六件
- 2、布 一七九反

第十七節 試驗作業

一、染色加工

- 1、綿 糸 五、六六〇貫
- 2、絹 糸 四、五三三貫
- 3、柞 糸 〇、三六〇貫
- 4、亞 糸 一、四一九貫
- 5、刺 糸 二、〇一六貫

計

二、精練漂白並ニシュランク加工

一三、九八八貫

1、綿

一二、三〇五貫

2、亞

精晒 一二七、一四四貫

2、刺

一〇、三五五貫

4、服

二一、八五〇貫

5、ド

四 三 點

6、手

四 三 點

7、チ

六 三 點

8、足

一 一 點

9、シ

四 三 點

10、敷

三 三 點

11、着

二 二 點

12、雜

〇 二 點

計

原料 一七二、六五四貫
製品 一六五點

計 二三七、四九九貫

第四章 圖案部

第一節 業務概要

需要界一般ノ趣味嗜好ノ向上ハ引イテ服飾界ニ表ハル、流行ノ變化急激ヲ極メ業界ノ成敗懸ツテ其ノ適否ノ如何ニ存ス

本縣當業者亦之レガ努力ハ他縣ノソレニ讓ルモノニ非ズシテ近時其ノ應用技術モ頗ル急激ナル進步ヲ見從ツテ本場圖案部ノ業務ハ一層ノ繁忙ヲ來シ動々モスレバ其ノ要求ニ及バザルノ狀態ニアリ然レドモ是レガ目的ノ達成ニ遺憾ナキヲ期シ全力ヲ盡シテ是レガ考案ト作成ニ努力シ縣下產品ノ發展ニ努メツ、アリ意匠圖案ハ時ノ流行即チ時代ノ要求ニ添ハザルモノハ一顧ノ價值ナキ事茲ニ贅言ヲ要セズ依ツテ屢々市場流行ノ趨勢ヲ觀察、調査シ將來ノ流行狀態ヲ研究シテ常ニ嶄新ナル圖案ヲ調製スルコトニ腐心シツ、アリ調製圖案、並ニ其流行ノ大勢ハ其ノ都度染織研究會ニ機關新聞等ニ發表シ或ハ各村ニ散在セル機業地ニ巡回展覽會ヲ催ス等製品ノ改良ニ着々其ノ効ヲ見ツ、アルハ快トスル所ナリ

其他毎月開催スル處ノ麻布組合有志ヲ以テ組織スル近江麻布改良同盟會及長濱天鷲絨組合有志ヨリ成ル共勵會ニ付テハ其ノ都度圖案ノ展示或ハ講議ヲ行フノミナラズ新規製品又ハ應用物品等ヲ案出シテ其應用ノ範圍擴張ヲ謀リツ、アリ既ニ着々其ノ効果ヲ見ツ、アル處ニシテ將來ニ大ナル光明ヲ認メツ、アルノ現狀ナリトス

本縣ニ於ケル主ナル圖案ノ應用ハ染織物ニシテ是レヲ大別スレバ麻布ト天鷲絨ノ二部ニ分タル

第二節 近江麻布ノ部

近江麻布ハ本縣ノ特產品トシテ其ノ製出ノ歴史古ク古來市場ニ喧傳セラレ深ク人口ニ膾炙スル處ナリ然レ共時代ノ趨勢ハ一般ノ趣味嗜好ヲシテ遂ニ藝術的鑑識ニマデ向上セシメ從テ亦流行ノ變遷著シク現下

織物界ニ於ケル成敗ハ實ニ技術ト賣價ノ極端ナル競争ヲ演出スルニ至レリ我近江麻布ハ多ク副業的製產ノ結果他產地ニ比シ意匠等ノ進歩稍後レントスルノ傾向アルハ最モ戒心ヲ要スル所ニシテ本場圖案部ハ熱心ナル努力ヲ注ギ漸次當業者ニ潤然タル自覺ヲ促シ諸種原系應用整理ノ研究ト共ニ意匠ノ改善ニ進歩ヲ見ツ、アルハ寔ニ欣ブベシ、麻織物ノ圖案應用品ノ種類ヲ掲ゲ之レヲ概述スレバ

1、着尺物

本縣特產品ノ內產額ニ於テ第一位ヲ占ムルモノニシテ近江麻布トシテ著名ナリ

然レドモ是等ハ多ク賃織組織ニヨル副業的製造ナルヲ以テ柄ノ變遷最モ緊要ナルニ係ラズ其ノ進歩變轉ノ敏活ナラザル故ナキニ非ズ

本場圖案部ハ一般ノ新傾向ニ對シ實物圖案ヲ以テ常ニ之レガ善導ニ怠ラズ漸次製品ニ新機軸ヲ出サシメ益々市場ノ好評ヲ博シツ、アリ是レガ柄トシテハ縞、緋ノ二種ニシテ緋物ハ主トシテ赤苧緋、白緋、紺緋ナリシモ近時新ニ變色緋變リ緋柄縞上布、等續々高級的製品ノ產出ヲ見ツツアルハ圖案事業ノ將來ニ對シ一層ノ需要ヲ喚起セントスルヲ窺知スルヲ得ベシ

2、夏夜具地

從來ハ格子縞ノ物ノミナリシモ近年捺染應用ノ價值アルヲ考ヘ獎勵セル結果漸ク製品トシテ實現スルニ至レリ此レ等ハ格子縞ノ其レト比較シ遙カニ優美ニシテ高尚ナル趣味ヲ表現シ一般家庭用トシテ頗ル好評ヲ得大イニ歡迎セラレツ、アリ

3、夏座布圍地

本縣ノ夏座布圍ハ各市場ヲ獨占セルカノ感アリシガ近年是レガ模造品ノ表ハルモノアリト雖ドモ其觸感ト意匠ノ佳良ナル点ニ於テハ未ダ到底他品ノ及バザル特点アルヲ認ムルヲ得ベシ然レ共是等競争品ニアリテハ價格ノ点又ハ其宣傳等宜シキヲ得テ洵ニ侮ルベカラザル勢力ヲ示シ縣下當

業者モ深ク之レニ鑑ル處アリ漸次益々奮勵ト努力ヲ竭シツツアリ
本場ノ獎勵セル拔染ノ應用ハ近時發達進步ノ狀ヲ呈シ其ノ效果ヲ發揮シ圖案ノ利用ト製品改良ニ
一層ノ指導ヲ拂ヒツツアリ

以上ノ如ク我が近江麻布界ハ多年ノ經驗ト技術ノ進步ニヨリ往年困難トサレシ柄モ年々ニ是レヲ容易ニ
應用シテ製品ニ實現セシムルニ至リタルハ快トスベク其發通ヲ期シツ、アリ

第三節 天鷲絨ノ部

天鷲絨織物ハ主トシテ長濱地方ニ產出セラレ一般向製品トシテ我國第一ノ產地トセラル此等ハ悉ク四季
ヲ通ジテ下駄鼻緒地ニ應用サル、モノニシテ圖案ト配色ノ可否ハ販路ト共ニ信用上ニモ重大ナル關係ヲ
有ス而シテ其ノ流行ノ變化ハ他ノ服飾界ヨリモ遙カニ著シク隨ツテ本場圖案部トノ關係深甚ニシテ是レ
ガ指導啓發ニ關シ頗ル多事ヲ極ム天鷲絨ノ主ナル種類左ノ如シ

- 1、色 無 地
- 2、縞 柄 物

經縞縞縞ノ外ニ斜ノモノアレド製織ノ際ハ經縞ト同様ニシテ斜ニ截斷スルモノナリ俗ニ斜截ト稱
ス

而シテ縞柄殊ニ色相ノ流行變化ハ著シキモノナレドモ十三年度内ノ賣行ハ比較的不振ナリキ

- 3、緋 織 ノ 物

天鷲絨ノ本質ハ表面ニ經糸ノミヲ表ハスモノナレバ無論緋ハ經緋ナリ而シテ此ノ種ノ產出ハ多量
ナラザリシガ本年度内ニ於テハ嗜好柄相ノ變化アルノ故ヲ以テ良好ナル成績ヲ得タリ

- 4、紋 織 物

紋織物ハ寧ロ絢爛トモ言フベキモノニシテ其ノ技術ノ進化ハ驚異ニ値スベキモノナリ巧妙ナル圖
案ノ應用複雑ナル製織上ノ組織、美麗ナル色ノ配合等頗ル好評ヲ博セリ是ヲ細別スレバ金華山、
半月式高原式(以上二重織)朱子地入り、サガラ入り、羽衣入(三重織)等種々ノ名稱アリ
以上ノ如ク嶄新ナル色柄等ノ撰擇ハ販賣上重大ナル影響ヲ有ス本場ハ是等鼻緒地ノ改良ニ尠カラザル苦
心ヲ注ギツ、アルモ尙此縣下重要技術トシテ獨リ鼻緒ノミニ應用サルコトヲ遺憾トシ他ノ品種ニ對ス
ル應用ヲ獎勵シ本年度ニ至リ漸ク袋物(主トシテ臺口タバコ入レ鏡入レ)ニ應用サルベキ柄物ノ出現ヲ
見漸次其他應用品ノ研究ニ着手セントスル機運トナレリ

第四節 其 他

其他ノ各工產品印刷物等ノ圖案モ依頼ニ應ジ調製セルモノ少ナカラズ其内稍々面白キモノトシテハ蚊帳
ニシテ從來無地ノモノナリシガ今回之レニ裾ニ模様ヲ配シテ優美ナルモノトセリ蓋シ沈滯セル蚊帳界ニ
一刺激ヲ與ヘ將來蚊帳ノ意匠染品ノ發展ヲ促進セントスル機運ヲ作りシヲ信ズ

第五節 質疑應答ト校正

前記依頼、交付等ノ他ニ當業者ノ圖案校正ヲ依托スルモノ並ニ意匠等ニ關スル質疑應答甚ダ多シ其ノ主
ナル件數左ノ如シ

圖 案	校 正	九 七 件
質 疑	應 答	四 三 件

本場圖案部ニ於ケル本年度ノ依頼調製点數種類表左ノ如シ

品名	点数
染織圖案	六六二点
天鵝絨圖案	二九一点
印刷圖案	一一一点
其他圖案	三〇点
計	一〇九四点

庶務部

(一) 大正十三年度經常部歳入出決算及大正十四年度豫算ヲ表示スレバ次ノ如シ

歳出經常部

科	項目	大正十三年度 決算額	大正十四年度 豫算額	備考
工業試驗場費				
	俸給	三六七三九〇	三二五三〇〇〇	
		一一四〇三〇	一〇五〇〇〇〇〇	
	技術員給	一〇三三五九〇	九八四〇〇〇〇	

科	項目	大正十三年度 決算額	大正十四年度 豫算額	備考
雑給	主事補給	一〇、四五四〇	六、〇〇〇〇	
		一六、四一六九〇	一五、二六〇〇〇	
	諸備給	一一、五二四二〇	一三、〇一一〇〇〇	
	旅費	一一、〇三三三〇	一八、三三〇〇〇	
	慰勞金	一八、七六〇〇〇	四、五一一〇〇〇	
場費		八、五八〇九〇	五、四一一〇〇〇	
	備品費	二五、三三〇三〇	一八、四一〇〇〇	
	消耗品費	五四、五三七〇	三、〇〇九〇〇〇	
	圖書印刷費	三三、一五七〇	二四、一〇〇〇	
	通信運搬費	一七、〇九八〇	一五、〇〇〇〇	
	賄費	五四、七五〇	五、五〇〇〇	
	被服費	九、五〇〇〇	九、五〇〇〇	
	雜費	一	一〇、〇〇〇	
修繕費		三五五、〇〇〇	三、一五〇〇〇	

歳入ノ部

修繕費		三五〇〇〇	三五〇〇〇
科	目	大正十三年度	
不用物品賣拂代		三五九二〇	
縣納付金		二四〇八〇	

歳出臨時部

科	項	目	大正十三年度
勸業諸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		二五、三八〇〇〇
			二五、三八〇〇〇

特別會計

(工業試験場作業資金)

科	項	目	大正十三年度
事業費			七、九八四八〇
原料購入代			五、五二四四〇

雑

費

二四六〇四〇

同歳入ノ部

科	目	大正十三年度
製品賣却代		七、九八四八〇
雑收入		二、四三七四〇

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
經糸切斷停止裝置器		一個	一、五九〇〇	大阪市		日瑞貿易株式會社
横桿加壓バツラングマシン		一臺	六、〇〇〇〇〇	同		機械貿易株式會社
マーセライズ ストレッケングマシン		一臺	一五、五〇〇〇〇	同		同
二十馬力電動機		一臺	八、六〇〇〇	彦根町		宇治川電氣株式會社
横鍾式梓卷兼用 チーヅワインダー二十窓		一臺	五、八〇〇〇	名古屋市		河本製機所
スプリットドラム チーヅワインダー二十窓		一臺	五、二〇〇〇	同		同
カード節均器		一臺	一、五〇〇〇	同		江口彌一郎

三、本年度ニ於テ貸付セル器具機械左表ノ如シ

品目	數量	價	格	氏	名
蒸汽機關十五馬力	一臺	六四〇〇〇		高島郡安曇村	高島織物同業組合
スツビルブーレー	一個	三〇八〇	全		所
管卷機	一臺	一四〇〇〇	全		所
力織機	一臺	一八〇〇〇	全		所
スプリッドドラムワインダー	一臺	五二〇〇〇	全		所
針金綜統外四点	五点	三五〇〇	全		所

四、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	事項	度數
染織調査	八	整理ニ關スル調査	五	織物販賣用務	四
右指導	六	機業運轉實地指導	二	物品購入調査	一
圖案調査	九	整經糊付指導	六	講演	六
右指導	一〇	漂白ニ關スル調査	二		

商品陳列用務

六博覽會用務

五

五、本年度講習生及研究生入場者左ノ如シ

講習生 修業者

神崎郡八幡村川南

伊香郡西阿閉村

愛知郡八木莊村蚊野

研究生

紹織ニ就テ

硫化粧料捺染拔染ニ就テ

紺糸染並ニ糊付ニ就テ

亞麻精練漂白ニ關シ

硫化粧、紺染、タオル製織

經捺染機ノ利用ニ就テ

一般捺染法、及括染法ニ就テ

絹麻整理ニ就テ

仕上糊料並ニマーセライズ加工ニ就テ

六、本年度參觀人員左ノ如シ

當業者

八百八十人

其他

九百十八人

荻野新一
山岡仁郎
西村久重郎

桑原宇之助

山本留次郎

田附利一郎

小齊勘藏

松原太十郎

小杉佐太郎

一守富太郎

山本常三

中村庄太郎

大正
十三年
度

長濱工業試驗場業務報告

大正
十三年度

滋賀縣長濱工業試驗場業務報告

緒言

本場ハ主トシテ縮緬並ニ天鷲絨業ニ對スル指導機關ニシテ地方斯業ノ現在情況ニ鑑ミ專ラ事業ノ助長向上ニ努ムルノ方針ヲ採ルコト、シ本年度ニ於ケル本場事業ノ如キハ前年度ニ於ケルト大差ナク、製織試驗及ビ當業者ノ指導等ニシテ總テ縮緬並ニ天鷲絨ニ關スル事項ヲ以テ主要ナルモノトセリ、由來當地產出ノ縮緬、天鷲絨ハ其ノ品種甚ダ單純ニシテ斯業發展上不利少ナカラズ由テ本場ハ漸次品種ノ増加ヲ計リ之ノ欠陥ヲ補ハンコトヲ欲シ常ニ各種ノ製織試驗ヲナシタリ

而シテ本年度ニ於ケル試驗成績及ビ指導ノ當業者ニ及ボシタル影響トシテ見ルベキモノハ紋縮緬、紬入縮緬、凝天鷲絨(肩掛地)紋天鷲絨縮緬(同上)等ヲ產出スルニ至レリ

曩ニ國庫補助ニ依リ天鷲絨整理用トシテ購入シタル剪毛機、刷毛機ハ本年九月ニ至リ全ク据付ヲ完了シ當地產出ノ天鷲絨(鼻緒地用)ノ整理ニ應用シタルニ其ノ成績甚ダ良好ニシテ製品ノ面目ヲ一新シ品位ヲ高ムルコト少ナカラザルヲ以テ當業者ノ本機械ヲ利用スルモノ漸次増加シツ、アリ

以下本年度ニ於ケル試驗成績ノ主要ナルモノ其他業務ノ大要ヲ記載ス

第一 製織試驗

其ノ一 縮緬

1、紋縮緬(フラワー、クレープ)

當地方製産ノ狀況ニ鑑ミ紋縮緬中殊ニ高等品ノ試織ヲナシ當業者ニ其ノ經營ノ有利ニシテ作業ノ難事ニアラザル事ヲ知ラシメ紋縮緬ノ普及ヲ計ラントシタルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料 經系 生糸二十一「デニール」二本合糊付

緯系 地緯生糸十七「デニール」四本合強燃糸

同 一メートルニ付三千八百乃至四千四百加撚

紋緯、生糸十七「デニール」七本合甘燃糸

一メートルニ付八十回加撚

密度 箴

一糎ニ付 二六、五枚

羽數 四三糎
(鯨一、四分)

經系 綜統二本入 箴 二本入
緯系 一糎ニ付 二六、五本ヅ、(鯨一寸百本)

整經長

十四米

織上幅

四三糎(鯨一、四分)

長

十二米八〇糎(鯨三丈三尺八寸)

重量

六百十八瓦(百六十五匁)

仕上幅

三十五糎(鯨九寸三分)

長

十一米九十糎(同三丈一尺五寸)

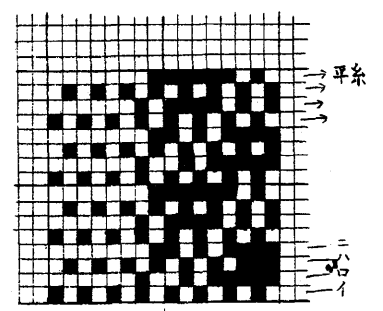
重量

四百七十五瓦(百二十四匁)

裝置

ルーチエ式兩側四丁杼力織機ヲ用ヒ内地製六百ノ口紋織機ヲ裝置シ二本羽釣二十四枚ノ棒力ヲ用ヒテ製織ス

組織



イ 強燃糸
ロ 甘燃糸
ハ 強燃糸
ニ 甘燃糸

仕上品ノ成績大ニ見ルベキモノヲ得タリ依リテ同業組合及ビ關係工場ニ之レガ見本ヲ配布シ其ノ設計並ニ製織法ノ一般ヲ示セリ

2、紋縮緬 (五大洲)

設計

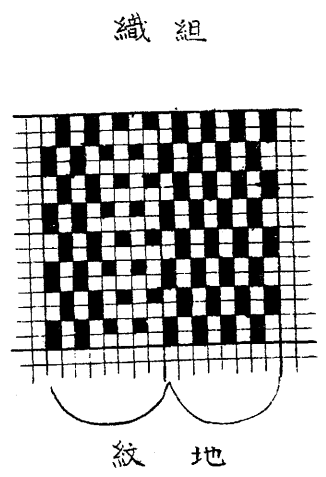
原料 經系

生糸二十一「デニール」二本合糊付

緯系

地緯 生糸十七「デニール」四本合強燃糸
一メートルニ付三千八百回乃至四千四百回加撚

紋緯	生糸十七「デニール」四本合甘撚糸
一メートルニ付八十回加撚	
四十三糎	
(鯨一尺一寸四分)	羽 數
	糎二十六、五枚
	(鯨一寸百枚)
密度	箴
經 糸	綜統二本入 箴二本入
緯 糸	一糎ニ付二六、五本ヅ、(鯨一寸百本)
整 經	十四米五十糎(鯨三丈八尺三寸)
織 上	四十三糎(鯨一尺一寸四分)
仕 上	十三米五十糎(鯨三丈五尺六寸)
幅	五百五十瓦(百四十七瓦)
長	三十五糎(鯨九寸二分)
量	十二米六十糎(同三丈三尺六寸)
裝置	四百十瓦(百〇九瓦)
カラ用ヒタリ	ルーチエ式兩側四丁抒力織機ニ内地製六百ノ口紋織機ヲ裝置シ二本羽釣トシ二十四枚ノ棒



強撚糸一本ト甘撚糸一本
トラ交互ニ織込ム

製品ハコート地、羽織着尺等ニ用ヒテ高尚ナル手觸リト光澤アル好成绩ヲ納メタリ
3、山 繭 入 縮 緬 (翁 縮 緬)
山繭糸ヲ應用シコート地用トシテ適品ヲ得ント試ミタルモノニシテ山繭糸ノ特質ヲ利用シ普通絹糸ニテ
製シ得ザル風味ヲ帶バシムルヲ以テ目的トセリ其ノ設計次ノ如シ

原料	經 糸	生 糸	二十「デニール」二本合糊付
同	山繭糸	三十二「デニール」二本合撚糸	一メートル三百五十回加撚シ然ル後糊
緯 糸	生 糸	十七「デニール」四本合強撚糸	
密度	箴	幅	四十四、六糎
			(鯨一尺一寸七分)
		羽 數	一糎二五枚
			(鯨一寸九十五枚)

整 經 緯 糸 綜 統 二本入 箴 二本入
 上 經 緯 糸 一 糎 二十一、三本(鯨一寸八十一本)
 織 上 幅 長 十四米五十糎(鯨三丈八尺三寸)
 量 長 幅 四十四、六糎(鯨一尺一寸七分)
 仕 上 量 長 幅 十三米二十六糎(同三丈五尺)
 量 長 幅 五百十四瓦(百三十七瓦)
 量 長 幅 三十五糎(鯨九寸三分)
 量 長 幅 十三米(同三丈二尺二寸)
 量 長 幅 三百八十五瓦(百〇三瓦)

裝置 津田式力織機ヲ用ヒ普通ノ平織トナス而シテ綜統四枚ヲ使用シ經糸ハ順通トナシ奇數綜統ニハ生
 糸ヲ通シ偶數綜統ニハ山繭糸ヲ通入シタリ

製品 ハ染色後横段式ニ細キ線ヲ表ハシ普通生糸ノミヲ以テ到底企テ及バザル特種品ヲ得コト、羽織
 着尺用トシテ適品ヲ得タリ

4、山繭入縮緬 (奎 縮 緬)

前記ノ縮緬ト同様目的ヲ以テ試験セルモノニシテ着尺用トシテ好成绩ヲ納メタリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料 經 糸 生 糸 二十一「デニール」一本ト山繭糸三十二「デニール」一本トヲ合セ一メ
 緯 糸 生糸十七「デニール」四本合強撚糸
 一メートルニ付四千回加撚糸

一トル四百八十回加撚糊付ヲナス

一メートルニ付四千回加撚糸

密度 箴 幅 四十四、六糎 羽 數 一 糎 二十三、七枚
 (鯨一尺一寸七分) 綜 統 二本入 箴 二本入
 經 糸 綜 統 二本入 箴 二本入
 緯 糸 一 糎 二十五本(鯨一寸九十五本)
 整 經 緯 糸 一 糎 二十五本(鯨一寸九十五本)
 織 上 幅 長 四十四、六糎(鯨一尺一寸七分)
 量 長 幅 十三米十糎(鯨三丈四尺六寸)
 仕 上 量 長 幅 三百九十五瓦(百三十三瓦)
 量 長 幅 三十五糎(鯨九寸三分)
 量 長 幅 十二米二十糎(鯨三丈一尺九寸)
 量 長 幅 二百九十九瓦(百瓦)

裝置及組織 獨乙式力織機ヲ用ヒ平織トス

5、人造絹糸應用縮緬(新翁縮緬)

前記翁縮緬同様目的ニヨリ試織シタルモノニシテ山繭糸ノ代リニ人造絹糸ヲ使用シタルモノナリ其ノ設
 計次ノ如シ

設計

原料 經 糸 生 糸 二十一「デニール」二本合糊付

同 緯 糸 人造絹糸百十「デニール」一メートルニ付百回加撚

生糸十七「デニール」四本合強撚糸

一メートルニ付四千四百回加撚

密度 篋幅 四十四、六厘 羽數 一厘二十五枚
(鯨一尺一寸七分)
經系 綜統 二本入 篋 二本入
緯系 一厘 二十二本(鯨一寸八十三本)
整經長 十四米五十厘(鯨三丈八尺三寸)
織上幅 四十四六厘(鯨一尺一寸七分)
長 十三米十厘(鯨三丈四尺六寸)
量 七百七十瓦(二百〇六瓦)
仕上幅 三十六厘(鯨九寸五分)
長 十二米四十四厘(鯨三丈二尺八寸)
量 六百十六瓦(百六十五瓦)
裝置 前記翁縮緬と同様ナル裝置ヲ用ヒタリ而シテ製品ニ於テハ相當ノ成績ヲ納メタリト雖モ人造絹糸
ノ硬味ヲ有シ高等品トシテノ風味ヲ缺ク所少ナカラズ縮緬用トシテノ人造絹糸應用ニ付キテハ尙ホ研究
ノ餘地アリ依リテ次年度ニ於テ更ニ試驗スル事トセリ
6、紬入古濱縮緬
本紬糸ヲ應用シタルコト地紬縮緬ハ原料ノ高價ナル爲メ其ノ製品甚ダ高價ニシテ一般需用者ノ希望ニ副
フ能ハザルモノアリ本試驗ハ之ノ欠点ヲ補ヒ割合ニ廉價ナル紬入縮緬ヲ製造シ其ノ風味ニ於テ本紬應用
品ト異ナル所ナキ製品ヲ得ント試驗セルモノニシテ其ノ原料トシタル紬糸ハ練糸紡績ノ紬糸ヲ用ヒタリ
其ノ設計次ノ如シ
設計

原料經系 生系 二十一「デニール」二本合糊付
緯系 生系 十七「デニール」九本合強撚糸
一「ノートル」ニ付二千七百回加撚
密度 篋幅 四十三、六厘 羽數 一厘二六、四枚
(鯨一尺一寸六分) 綜統 二本入 篋 二本入
緯系 一厘 二十一本(鯨一寸八十本)
整經長 十四米五十厘(鯨三丈八尺三寸)
織上幅 四十三、六厘(鯨一尺一寸六分)
長 十三米(鯨三丈四尺三寸)
量 六百二十瓦(百六十五瓦)
仕上幅 三十六厘(鯨九寸五分)
長 十二米十厘(鯨三丈二尺)
量 四百六十五瓦(百二十四瓦)
裝置 ルーチエ式兩側四丁杼力織機ヲ用ヒタリ
組織ハ平織ニシテ緯系ノ打込順次ノ如シ
右撚糸 一 紬系 一 右撚糸 一 紬系 一
左撚糸 一 紬系 一 左撚糸 一 紬系 一
製品ノ成績良好ニシテ所期ノ目的ヲ達シタリ而シテ之レヲ當業者ニ獎メタルニ其ノ製織ヲ希望スルモノ
八七

アリシヲ以テ直チニ原料ノ幹旋製造方法ノ指導等ヲナシ之レガ産出ヲナシタリ

7、薄地縮緬

縮緬地合ヲ以テ夏物ニ應用シ得ル品ヲ得ント試ミタルモノニシテ經糸緯糸共ニ強撚糸ヲ用ヒ經緯糸撚度ノ關係ニ於テ夏物トシテノ適品ヲ得ント試験セルモノニシテ織上ケ仕上ノ後京都ニ送り友禪加工ヲ欲シタルニ好結果ヲ得タリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料	經糸	生糸	二十一「デニール」二本合強撚糸
	緯糸	生糸	一メートルニ付千三百回加撚
			十七「デニール」三本合強撚糸
			一メートルニ付三千九百乃至四千回加撚
密度	箆幅		四十三糎
		羽數	一糎二十一枚
			(鯨一尺一寸四分)
	經糸	綜統	一本入 箆 二本入
	緯糸		一糎 三十八本 (鯨一寸百四十五本)
整經	長		十五米(三丈九尺六寸)
織上	幅		四十三糎(鯨一尺一寸四分)
	量		十三米五十糎(鯨三丈五尺六寸)
			三百二十瓦(八十五瓦)
			三十五糎(鯨九寸二分)
仕上	幅		十二米十五糎(鯨三丈二尺)
	長		

量

織機 津田式片側二丁杵力織機

8、人造絹糸應用裏地 (人造絹糸綿糸交織)

人造絹糸ヲ應用シタル体裁ヨク且ツ廉價ナル裏地ヲ得ント試ミタルモノニシテ製織容易ニシテ相當ナル成績ヲ得タリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料	經糸	綿糸	六十番諸
	緯糸	人造絹糸	二百五十「デニール」
			七十四糎
			(鯨一尺九寸五分)
		羽數	一糎十、五枚
			(鯨一寸四十枚)
密度	箆幅		綜統 一本 箆 二本入
	經糸		一糎 二十本(鯨一寸七十五本)
	緯糸		二十八米五十糎(鯨七丈五尺二寸)
整經	長		七十一糎(鯨一尺八寸七分)
織上	幅		二十七米八十五糎(鯨七丈三尺五寸)
	量		千九百瓦(五百〇七瓦)

織機 ルーチエ式力織機

其ノ二 天 鷲 絨

1、鮮シ織應用天鷲絨 (肩掛地)

本試験ハ天鷲絨用地糸ニ鮮シ織ヲ應用シテ友禪紋様ヲ表ハシ普通天鷲絨ヨリ薄キ毛羽ヲ布面ニ生ゼシメ

透シ紋様アル肩掛地ヲ得ント試ミタルモノニシテ其ノ製品ハ優美ニシテ大ニ見ルベキモノヲ得タリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料經糸

地 絹紡糸 英百三十五番
毛 生 糸 十四「デニール」三本諸、精練ノ上毛伏ヲナス

緯糸

絹紡糸 英百三十五番

密度 箴幅

五十四、五糎 一糎十五、八枚
(曲一尺八寸) 羽 數 (曲一寸四七、八枚)

經糸

地 綜統 一本人 箴 二本入
毛 綜統 一本人 箴 一本入

緯糸

一糎 三十二本(曲一寸九十六本)

針金

一糎 十、五本(曲一寸三十二本)板針金ヲ用フ

整經

地經 一米五十九糎ニ對シ毛經十一米十三糎

織上幅

五十四、五糎(曲一尺八寸)

長

一米五十八糎(曲五尺二寸)

量

百五十八瓦(四十二匁)

裝置 ハ手織ニシテ其ノ組織次ノ如シ

(イ)毛ノ組織 (ロ)地ノ組織

地組織ハ3丁ノ破レ斜紋ヲ用ヒタリ

組

(イ)



(ロ)



織

2、梳毛糸天鷲絨 (白粉刷毛用)

梳毛糸ヲ毛經トセル長毛天鷲絨ヲ製シ婦人白粉刷毛ニ應用セント試ミタルモノニシテ其ノ原料、組織等ハ内地製品並ニ舶來品トヲ參考トシ數回ニ涉リテ試驗シタルニ舶來品ヲ參考トシタルモノ最モ好成績ヲ納メタリ其ノ設計次ノ如シ

設計

織セルモノヲ其ノ儘應用スルニ過ギズ依リテ袋物ニ應用シ得ベキ配色、圖案等ヲ用ヒタル天簷絨ヲ試織シタルモノニシテ成績良好ナルヲ得タリ其ノ設計次ノ如シ

九四

設計

原料經糸

地綿糸百番双糸染色

毛 絹紡糸 英百二十五番 染色、毛伏

同 駒糸二十五番 染色

緯糸

人造絹糸 二百五十二「テニール」染色、二本弓揃

密度 簇幅

也 宗光 一本入 義 二本入

卷六

三	糸糸糸ノ音	糸糸	一本入	義	二本入
毛	絹紡文ノ部	宗兆	一本入	義	二本入

司	三
駒	精
糸	糸
綜	綜
統	一
一本入	二
箴	角
一本入	二

一、二十七、八本（曲一寸八十四本）

繪緯糸

針
金

整經

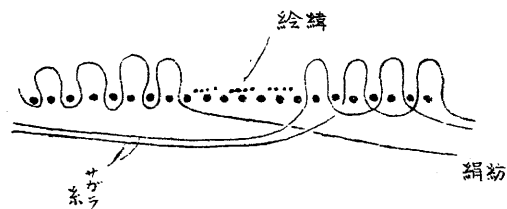
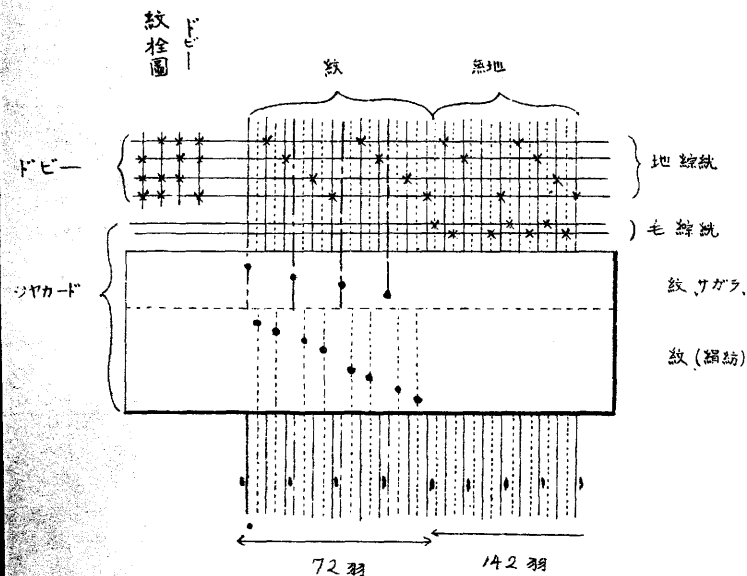
毛
三米一五糲(曲一丈〇四寸)

織上幅

五十四糲(曲一尺七寸八分)

長 一米(曲三尺三寸)
量 百七十瓦(四十五方)

裝置 手織ニシテ組織及ビ機拵左圖ノ如シ



4、同上 天鷲絨

前同様ノ目的ノ爲メ試験セルモノニシテ本試験ハ毛經糸ニ駒糸ノミヲ使用シタルモノニシテ布面ノ体裁ヲシテ袋物地トシテ適品タラシメタリ、其ノ設計次ノ如シ

設計

原料經糸

地

綿糸

百番染色

毛

駒糸

二十五番染色

緯糸

地

綿糸

四十二番染色

密度 箴幅

五十四、五糎

羽數

一糎十五、五枚

經糸

地

綜統

一本入 箴二本入

毛

綜統

一本入 箴一本入

毛(紋様ノ部)綜統

一本入 箴三本入

緯糸

針金

一糎間 二十五本(曲一寸七十六本)

整經

針金

一糎 十二、五本(曲一寸三十八本)太サ二十四ミリ

織上

幅

地・一米〇四糎 毛(無地ノ部)二米 毛(紋ノ部)一米五十糎

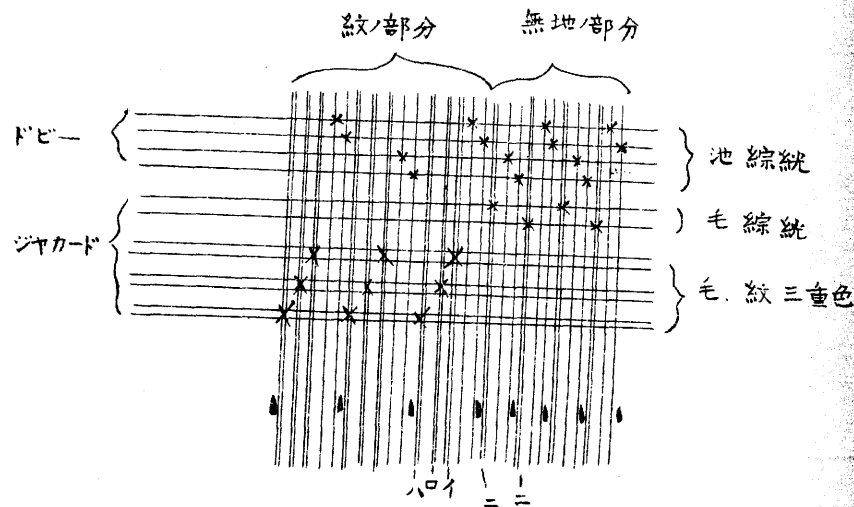
量長

一米

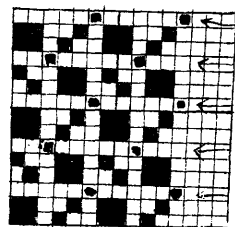
五十四糎(曲一尺六寸八分)

百七十瓦(四十五瓦)

裝置 手織ニシテ「ジャカード」及ビ「ドビー」機ヲ使用セリ組織及ビ刺拾ヒ等左圖ノ如シ



組織圖

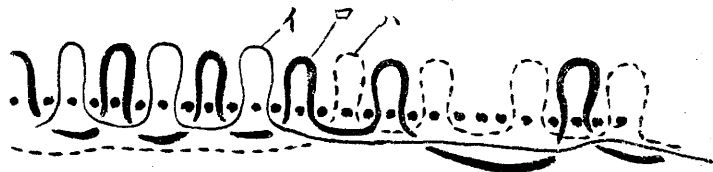


■ 地
□ 毛
← 針金

無地ノ部分



紋ノ部分



5、紗地 天鷲絨 (洋傘縁地)
前年度ニ於テ試験セルモノヲ更ニ改良シ品種ノ向上ヲ期シタルモノニシテ成績大ニ見ルベキモノヲ得タリ、其ノ設計次ノ如シ

設計

原料經系

生地 生糸 十四「デニール」二本諸、精練、糊付
絹紡糸 英百三十五番、染色、毛伏
生糸 二十一「デニール」二本片燃

緯系

五十六糎
一糎七、九枚

密度 箴幅

(曲一尺八寸五分) 羽數 (曲一寸二十三、九枚)

經系

地 綜統 一本入 箴 四本入
毛 綜統 二本入 箴 四本入

同緯系

一糎間 二十六本 (曲一寸九十六本)
一糎間 十三本 (曲一寸四十八本)

針金

地 一米〇九糎 毛 一米七十五糎
五十四糎 (曲一尺七寸八分)

幅

一 米 (曲三尺三寸)
六十瓦 (十六瓦)

裝置 組織ハ等前年度ニ同ジ

6、紋天鷲絨入古濱縮緬 (半襟地)

紋古濱縮緬地ニ紋天鷲絨ヲ配シ高等半襟地ヲ得ント試験セルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料經系

生地 生糸二十一「デニール」二本合糊付
毛 生糸十四「デニール」二本諸
生糸十七「デニール」九本合強燃糸

緯系

一メートルニ付 二千七百回加撚
三十五、五糎

密度 箴幅

(曲一尺一寸八分) 羽數 一糎、二十一、一枚
(一寸間六十四枚)

經系

地 綜統 一本入 箴 四本入
毛 綜統 二本入 箴 二本入

同緯系

一糎間 二十四本(曲一寸間七十四本入)
一糎間 十二本(曲一寸間三十七本)

針金

地 一米ニ對シ毛一米四十五糎
三十三糎(曲一尺九分)

織上幅

九十五糎(曲三尺一寸四分)
四十五瓦(十二瓦)

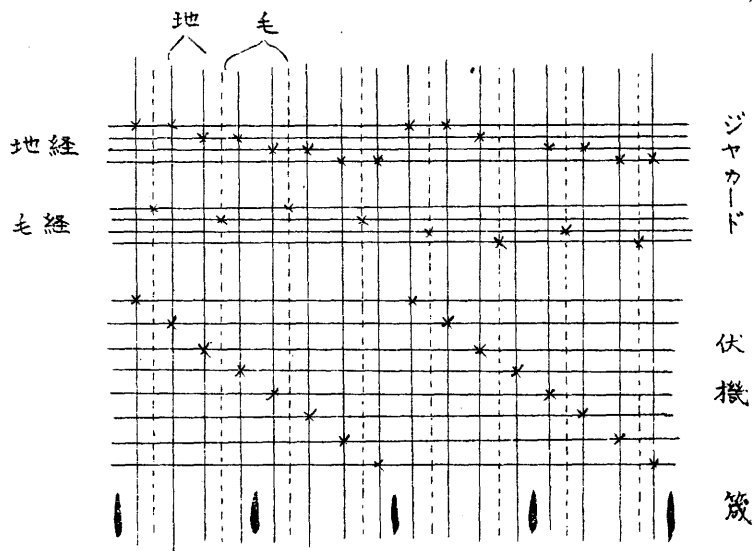
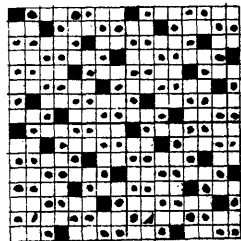
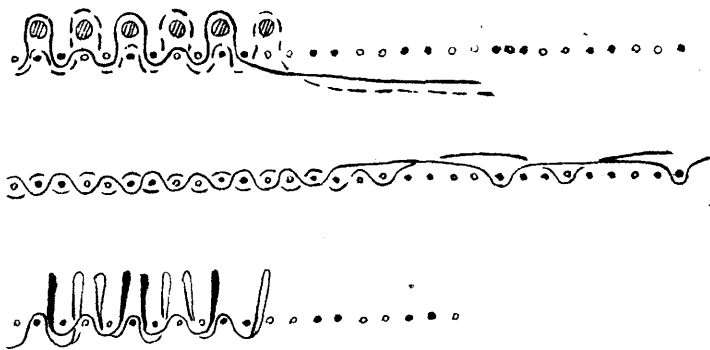
仕上幅

二十七、五糎(九寸一分)
九十二糎(曲 三尺)

裝置 量

三十一瓦(八瓦六分)
手織機ヲ用ヒ「ドビー」及ビ「ジャカード機」ヲ用ヒタリ
組織及ビ裝置ハ左圖ノ如シ

製品ノ成績ハ良好ナリシモ品質高價ニ失スルノ嫌アリタリ、故ニ原料ノ用法、組織ノ改善ヲナシ以テ能率ノ増進ト原價ノ低下ヲ圖ル時ハ新規半襟地トシテ相當歡迎セラル、モノヲ得ルコト難カラズト信ズ



7、紋天鵲絨縮緬

從來普通ノ紋天鷲絨縮緬ヲ「チヨツキ」地ニ應用シタルモ該品ハ少シク手薄ナルヲ免レズ依リテ「チヨツキ」地用トシテノ適品ヲ得ント試験セルモノニシテ本試験ニ於テハ特ニ布ヲ手厚ナラシムル爲メ肉緯トシテ紬紡績糸ヲ用ヒタリ製品ハ相當地厚ニシテ而モ其ノ風味ヲ害スルコトナク良結果ヲ收メタリ其ノ設計次ノ如シ

設計

原料經糸

地生糸二十一「デニール」二本合糊付
毛絹紡、英百二十五番

緯糸

地生糸十七「デニール」五本合強撚糸
一「メートル」ニ付三千六百回加撚
肉緯、紬紡糸、二十八番

肉緯、紬紡糸、二十八番

五十七、五糲
一糲間 十二、七枚

(曲一尺九寸) (曲一寸三十八本)

密度 箴 幅

地 綜 統 一 本 入 箴 四 本 入

經糸

毛 綜統 一本入 箴 四本入

一 糲間 四十二本 (曲一寸百二十九本)

一 綱 間 十 四 本

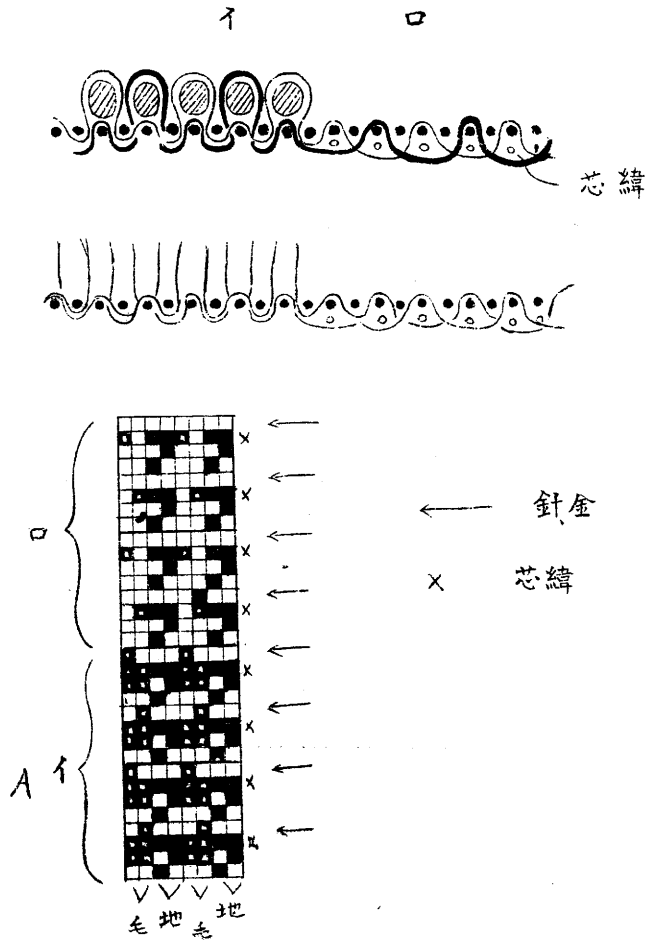
地 一米〇七糲 毛 一米九三糲

整經長
織上幅

五十七糲（曲一尺八寸）

一米(曲三尺三寸)

九十五瓦(二十五瓩)

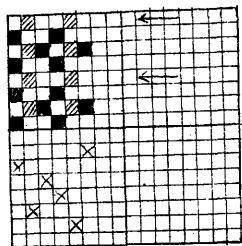


8、縮緬天鷲絨
肩掛地ニ應用シ得ベキ縮緬天鷲絨ヲ得ント試ミタルモノニシテ相當ノ成績ヲ得タリ其ノ設計次ノ如シ

原料	緯	密度	整	仕
系	系	箆幅	上	上
地	系	系	幅	幅
生糸二十一「デニール」	緯	箆幅	針	量
二本糊付	系	箆幅	金	長
毛 生糸二十二「デニール」	緯	箆幅	緯	幅
二本糊付 (無地ノ部)	系	箆幅	針	幅
毛 生糸十四「デニール」	緯	箆幅	金	幅
三本諸 (綹ノ部)	緯	箆幅	緯	幅
生糸十七「デニール」	緯	箆幅	針	幅
五本合強燃糸	緯	箆幅	金	幅
「メートル」ニ付三千六百回加撚	緯	箆幅	緯	幅
五十四、五糎	緯	箆幅	針	幅
羽 數	緯	箆幅	金	幅
一糎、十五、八枚	緯	箆幅	緯	幅
(曲一尺八寸)	緯	箆幅	針	幅
二本入	緯	箆幅	金	幅
箆 二本入	緯	箆幅	緯	幅
二本入 (無地)	緯	箆幅	針	幅
四本入 (綹)	緯	箆幅	金	幅
一糎間 四十一、七本(曲一寸間百二十六本)	緯	箆幅	緯	幅
一糎間 十三、九本(曲一寸 四十二本)	緯	箆幅	針	幅
地 一米六十八糎ニ對シ 毛 五米	緯	箆幅	金	幅
五十四糎 (曲一尺七寸八分)	緯	箆幅	緯	幅
一米六十五糎 (曲五尺五寸)	緯	箆幅	針	幅
百三十瓦 (三十五瓦)	緯	箆幅	金	幅
四十七糎 (曲一尺四寸二分)	緯	箆幅	緯	幅

長 一米六十糎 (曲五尺三寸)
量 百十二瓦 (三十匁)

裝置 手織ニシテ「ドビー」機ヲ用ヒ其ノ組織左圖ノ如シ



9、縮緬天鷲絨

前同様の目的ヲ以テ試験セルモノニシテ普通天鷲絨ニ比シ長キ毛ヲ得ントシタルモノナリ、其ノ設計次ノ如シ

設計

原料經系 地 生糸十四「デニール」 三本諸

毛 生糸二十一「デニール」 五本糊付

緯系 生糸十七「デニール」 五本合強撚

一「メートル」ニ付三千六百回

密度 箴幅 五十六糎 (一尺八寸五分) 羽數 一糎 二三、一枚 (一寸間五一、四枚)

經系 地 綜統 一本入 箴 四本入

毛 綜統 一本入 箴 二本入

緯系 一糎間 二十六、五本 (曲一寸八十一本)

針金 一糎間 八、八本 (曲一寸二十七本) 太サ二十四ミリ

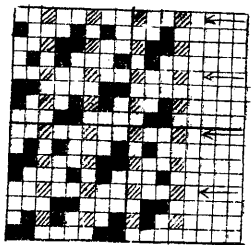
地 一米七十五糎ニ對シ 毛 四米六十四糎

五十五糎 (曲一尺八寸二分)

一米六十五糎 (曲五尺五寸)

百五十瓦 (四十匁)

裝置 ハ手織ニシテ「ドビー」機ヲ用ヒ組織ハ次ノ如シ



10、無地輪奈天鷲絨

輪奈天鷲絨ヲ半襟地ニ應用セント試験セルモノニシテ其ノ設計次ノ如シ
設計

原料經系	地生糸二十一「デニール」二本合糊付
緯糸	毛生糸十四「デニール」三本諸
密度	絹紡、英百二十番
篋幅	五十四、五糧
經系	(曲一尺八寸) 羽數 一糧、十五、八枚
地綜統	一本入 篋 三本入
毛綜統	一本入 篋 三本入
緯糸	一糧間 四十二本 (曲一寸百二十九本)
針金	一糧間 十四本 (曲一寸四十三本)
整經	地 一米〇三糧ニ對シ 毛 三米十糧
織上	五十四糧 (曲一尺八寸)
長	九十七、四糧 (曲二尺二寸)
量	八十八瓦 (二十三匁五分)
仕上	五十三糧 (曲一尺七寸五分)
幅	九十四糧 (曲三尺一寸)
長	七十三瓦 (十九匁五分)
量	

第二 職工養成

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

東淺井郡	木村善一造
阪田郡	吉川與左衛門
同	福田稔
同	西川精一
同	西川孫市
犬上郡	佐々木彦一

第三 實地指導

本年度ニ於テ實地指導ノ爲メ技術員ノ出張セルコト次ノ如シ

出張先	天鷲絨業	縮緬業其他	計
東淺井郡	五回	二六回	三一回
阪田郡	一回	五回	一六回
愛知郡	一回	一回	一回
計	一六回	三二回	四八回

第四 質疑、應答、委託試驗其他

一、質疑應答

縮緬ニ關スル事項	六五件
天鷲絨ニ關スル事項	八九件
其他	三二件

計	一八六件
二、織度鑑定	六件
三、委託作業	一九件
四、据付其他設計	八件
五、圖案及紋切	四二件

第五 機械利用

本場備付ノ機械ニシテ當業者ノ利用セルモノ次ノ如シ

一、紋切機	四一回
二、刷毛機 (天鷲絨仕上)	五〇六点 (之ノ長サ三、〇三六メートル)
三、剪毛機 (同)	四七九点 (之ノ長サ二、八七四メートル)

第六 雑件

一、本年度ニ於ケル生産品ニシテ賣却セルモノ次ノ如シ	
賣上点數	四百九拾五点
價格	金壹萬二千百八圓二十一錢

二、機械器具貸與

品名	數量	氏名
揚返機	一	米原町 夏川甚吾
二重天鷲絨織機	一	阪田郡 松田與吉

目板	三	東淺井郡 中川梅造
足踏織機	一	長濱町 德田元造
取立正規	一	東淺井郡 前川甚右衛門
ジャカード、ブラケット	一	阪田郡 一居喜一
取立正規及同臺	二	同 一居喜一
ポビン	五	長濱町 若林利三郎
脱水機	一	阪田郡 松田與吉
檢撚機	一	長濱町 大塚吉平工場
力織機	一	滋賀郡 大塚義三
金箴	二	阪田郡 横田太平
重錘	八	同 鈴木光一
シャツトル	五	同 若林利三郎
同	三	東淺井郡 中川豐松

三、試験品見本配布

本年度ニ於テ第一、第二回ノ二回ニ涉リ試験品見本ヲ當業者ヲ始メ各關係者へ百六拾部ヲ配布シタリ
四、本年度ニ於ケル本場參觀人次ノ如シ

種別	人員
機械業家	二百六十六人
其他	六百二十八人
合計	八百九十四人