

定B  
359

14.21 - 362



朝鮮總督府中央試驗所報告

第五回 第一號

生絲品位及製織試驗成績

立憲民政黨  
政務調查館

10.7. 8

定B  
359

14.21

362



始



14.21  
362

定B  
359

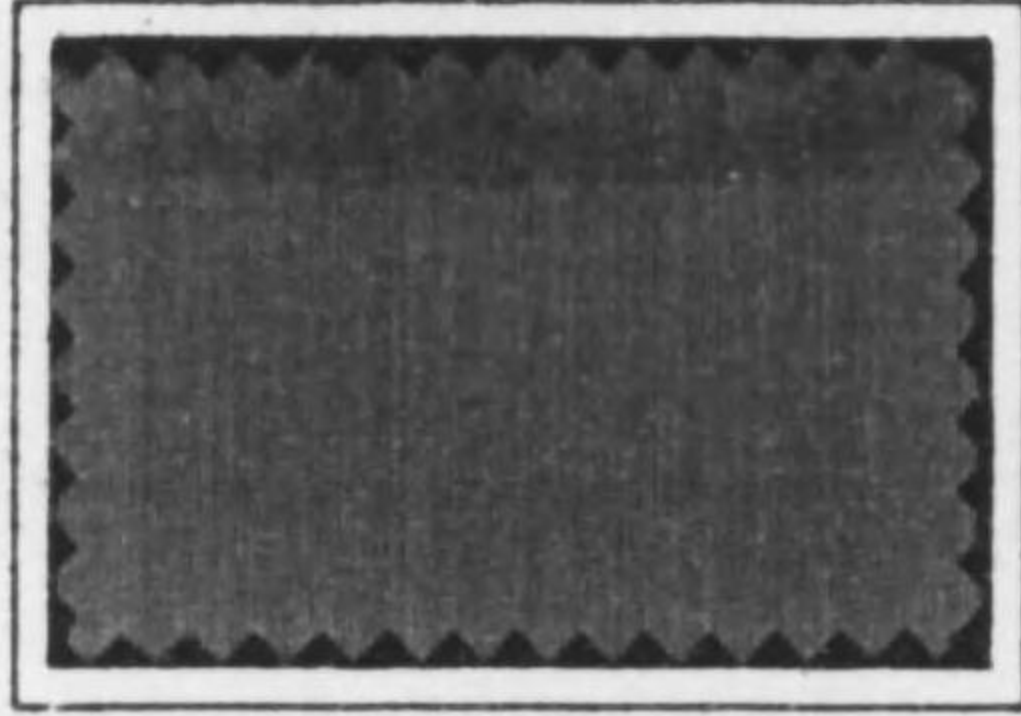


I 種  
W

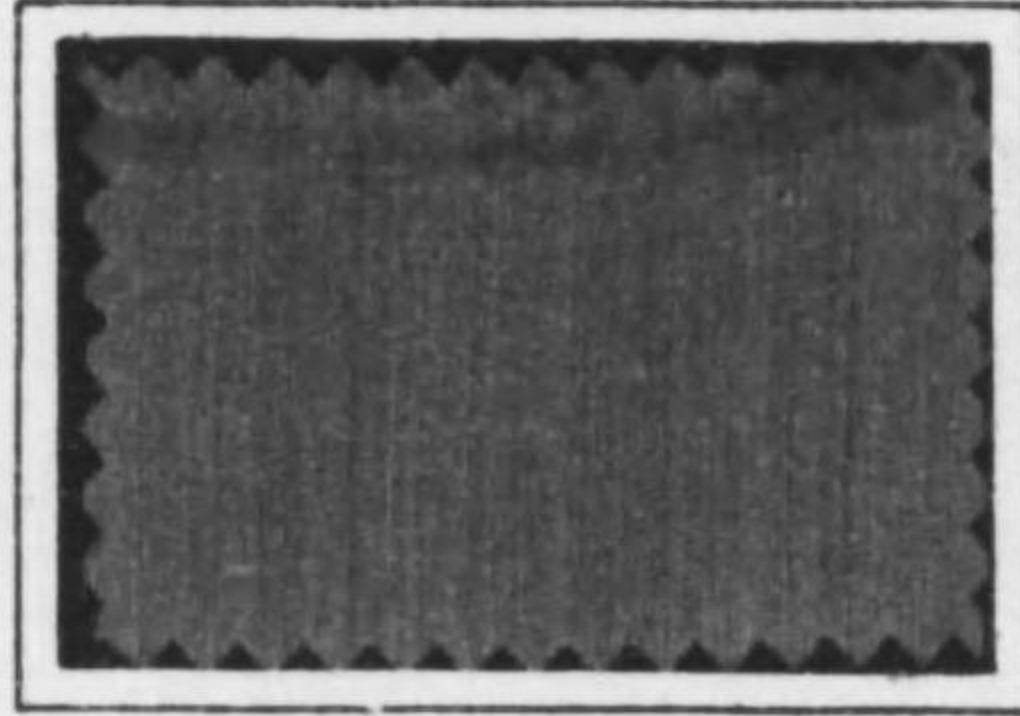


\*1200600364069\*

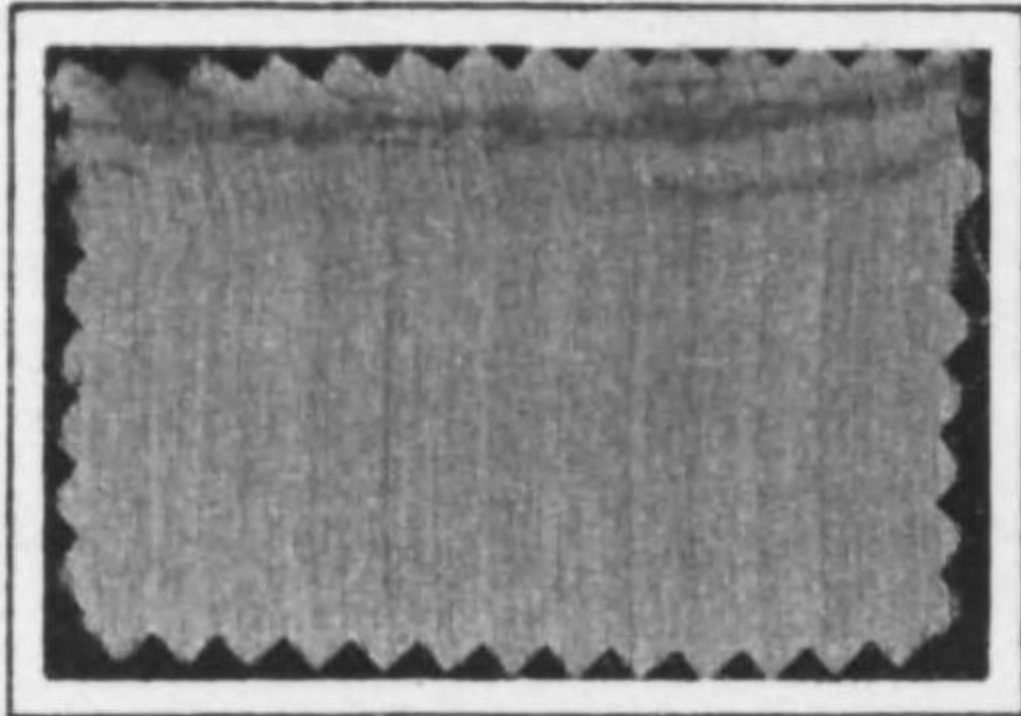
布生號黃朝



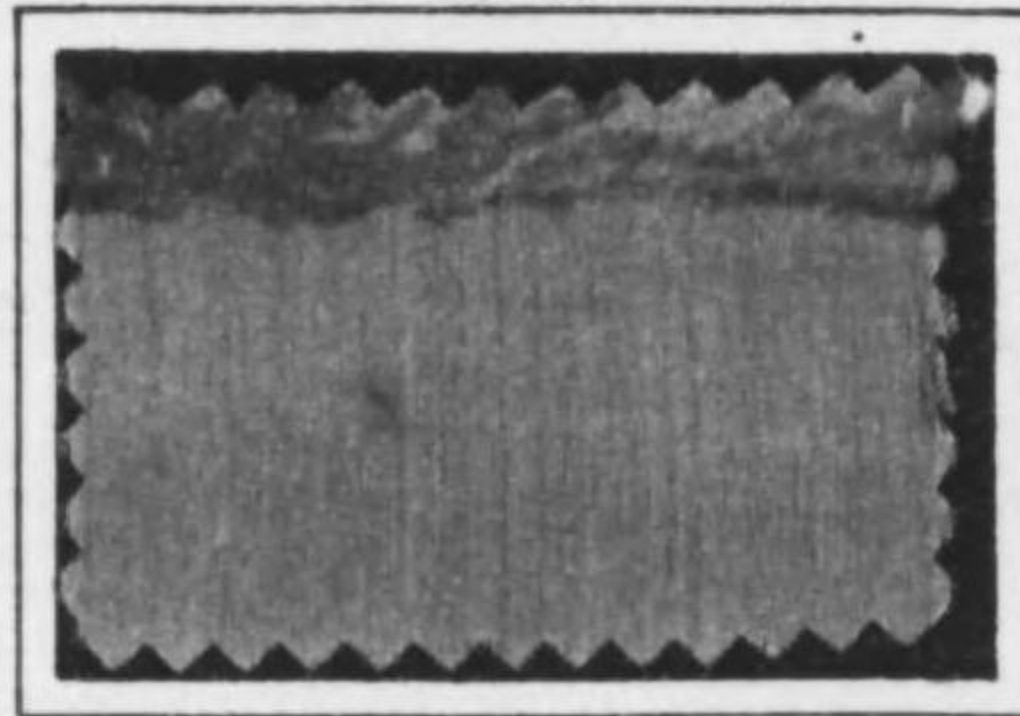
布生號白朝



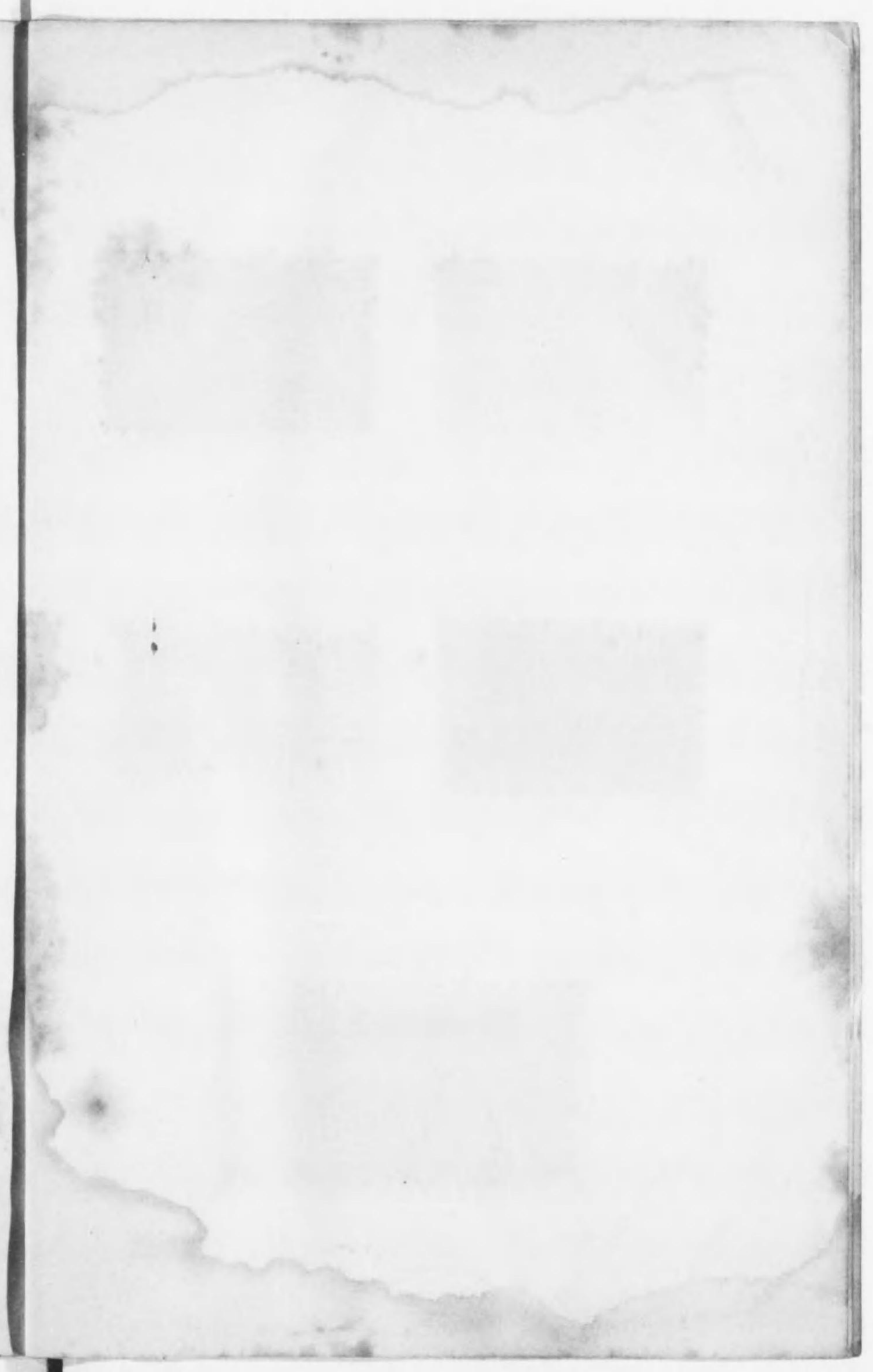
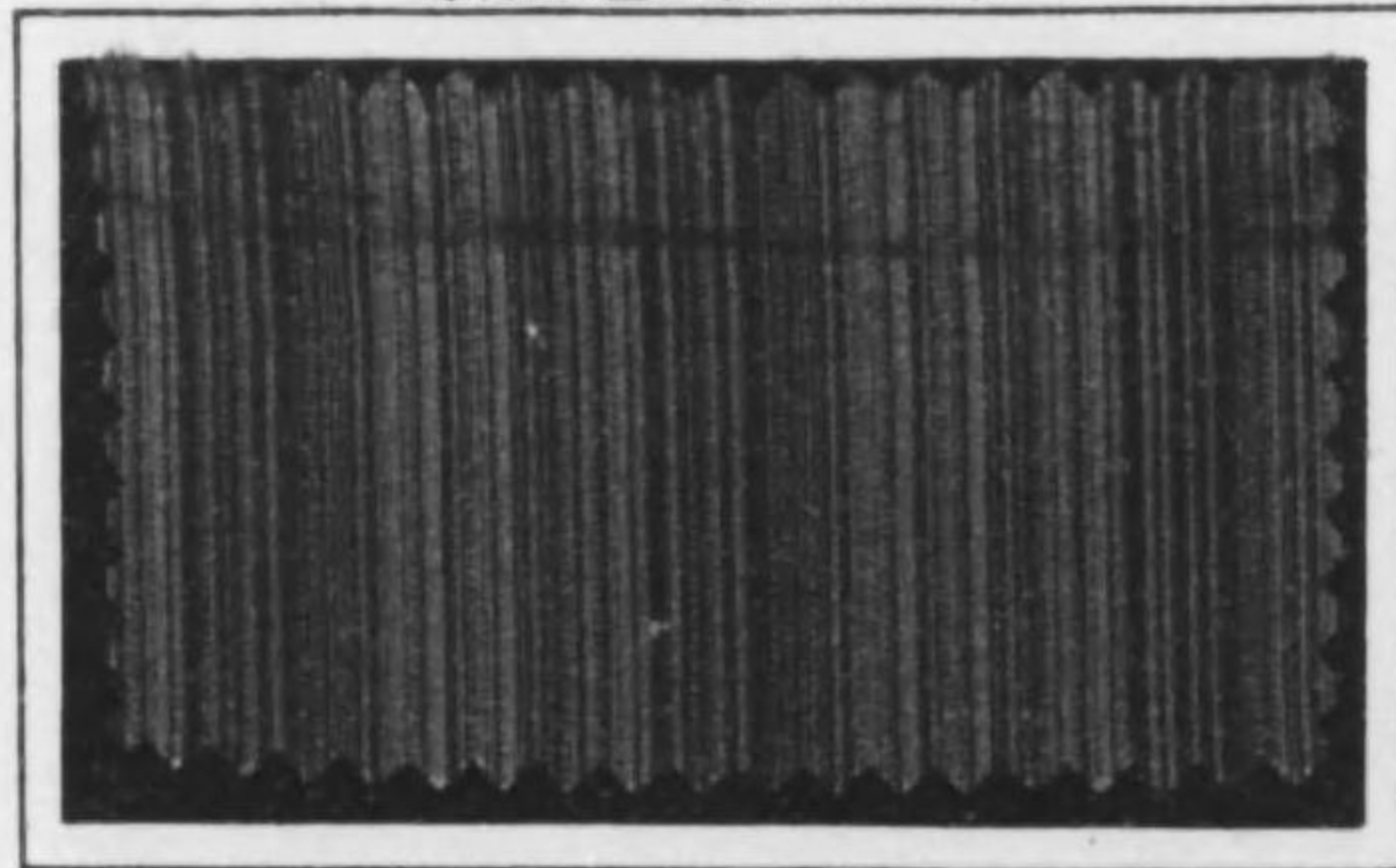
布練精號黃朝



布練精號白朝



布生染色織混黃朝白朝



### 生絲品位及製織試驗成績



技師室田武隣  
 技手村松宗次

本試驗ハ大正八年朝鮮總督府勸業模範場蠶業試驗所ノ試驗ニ係ル朝鮮產生絲朝白(又昔日本種)及朝黃(朝歐貳號)ノ兩種ニ就キ織布用トシテノ品位ヲ檢センカ爲ニ施行シタルモノニシテ試料ハ同試驗所ヨリ寄贈セラレタルモノナリ

兩種蠶兒ノ全齡經過及收繭ノ狀況左ノ如シ

一、全齡經過表

品 種 名	掃 立 月 日	上 簇 月 日	飼 育 日 數	給 桑 回 數	給 對 二 八 織 量	室 溫 度	室 內 濕 度
朝 歐 貳 號	午 五 月 十 四 日	午 六 月 十 一 日	十 二 日	一 三 九	一 二 三 . 六 七 〇	七 四 . 三	六 九 . 七
又 昔	午 五 月 十 三 日	午 六 月 九 日	七 日	一 三 四	一 〇 〇 . 七 三 五	七 四 . 二	七 一 . 一

生絲品位及製織試驗成績

二、收 滿 表

品 種 名	對普通滿一升		對二八級 收滿量	對收滿一升 給桑量	對給桑百貫 收滿量	收 滿 步 合		
	重 量	顯 數				普通滿	同功滿	
又 音	一一〇	二三〇	五、八三七・〇	一、八九八・三	五、七九四・四	八七・二%	二・一%	一〇・七%
朝 歐 式 號	八九	一三三	七、五五七・一	一、四五六・五	六、一一〇・七	九七・九	〇・七	一・四

(製業試驗所試驗)

一、纖 度

朝 白 一三〇・二四五デニール

朝 黃 一三〇・七二五デニール

右ハ各總ニツキ毎回五・六二五米突ノ長サ全長二二五米突ニ就テ行ヒタル檢定四十回ノ平均數ニシテ朝黃ノ纖度ハ朝白ヨリモ四・四%大ナリ

二、水分及比重

朝 白 水分 一一・五〇

比 重 一・四四三六

朝 黃 水分 一一・八四

比 重 一・四四一七

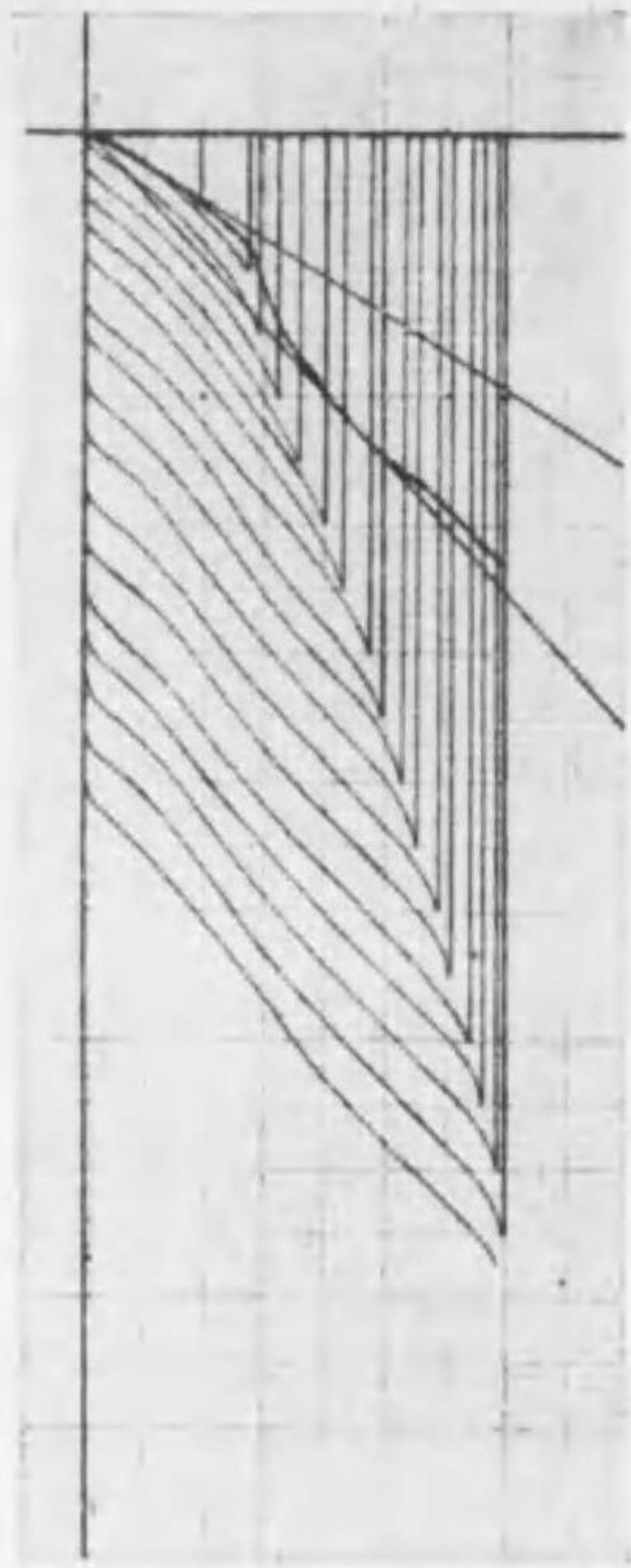
三、凝聚力、硬度及強伸度

せりぐらふニ顯レタル線圖及之ヨリ算出セル凝聚力、硬度、強伸度ハ左ノ如シ

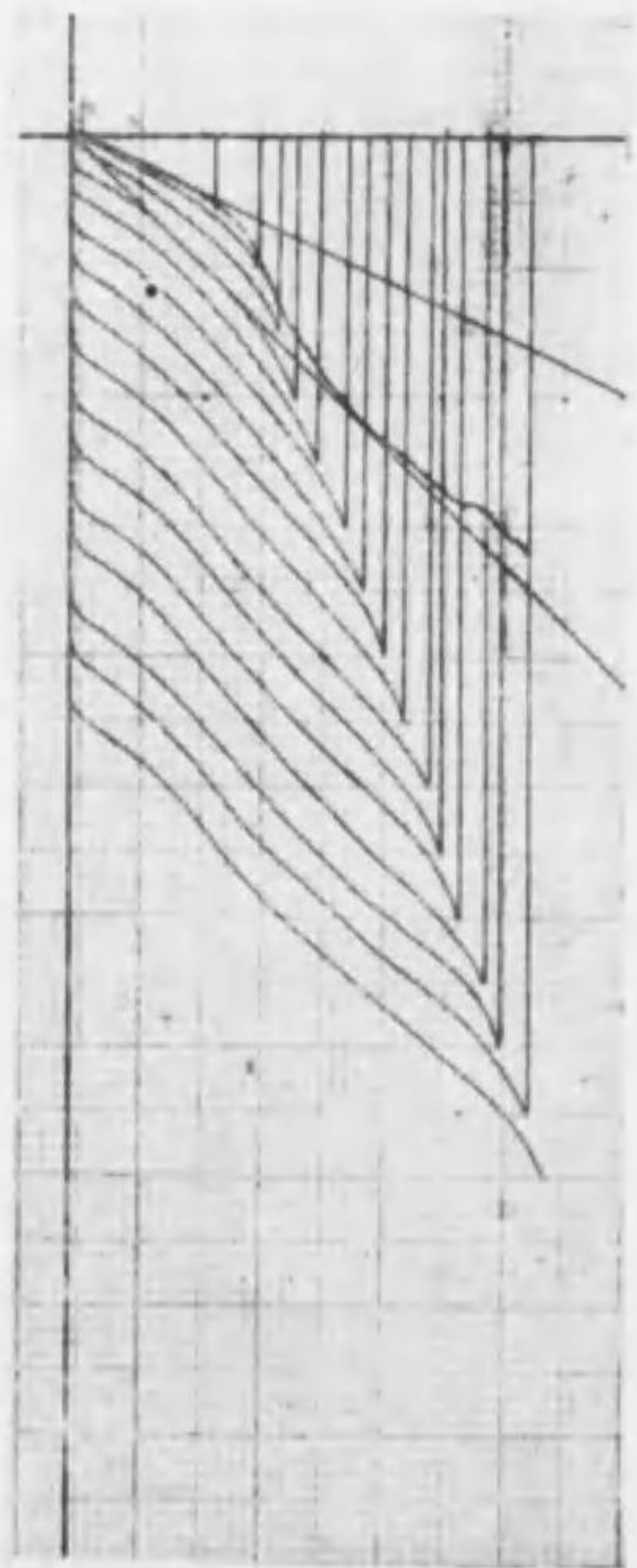
圖 線 ノ 絲 兩 ル タ レ 顯 ニ 器 ふ ら ぐ リ セ

絲 白 朝

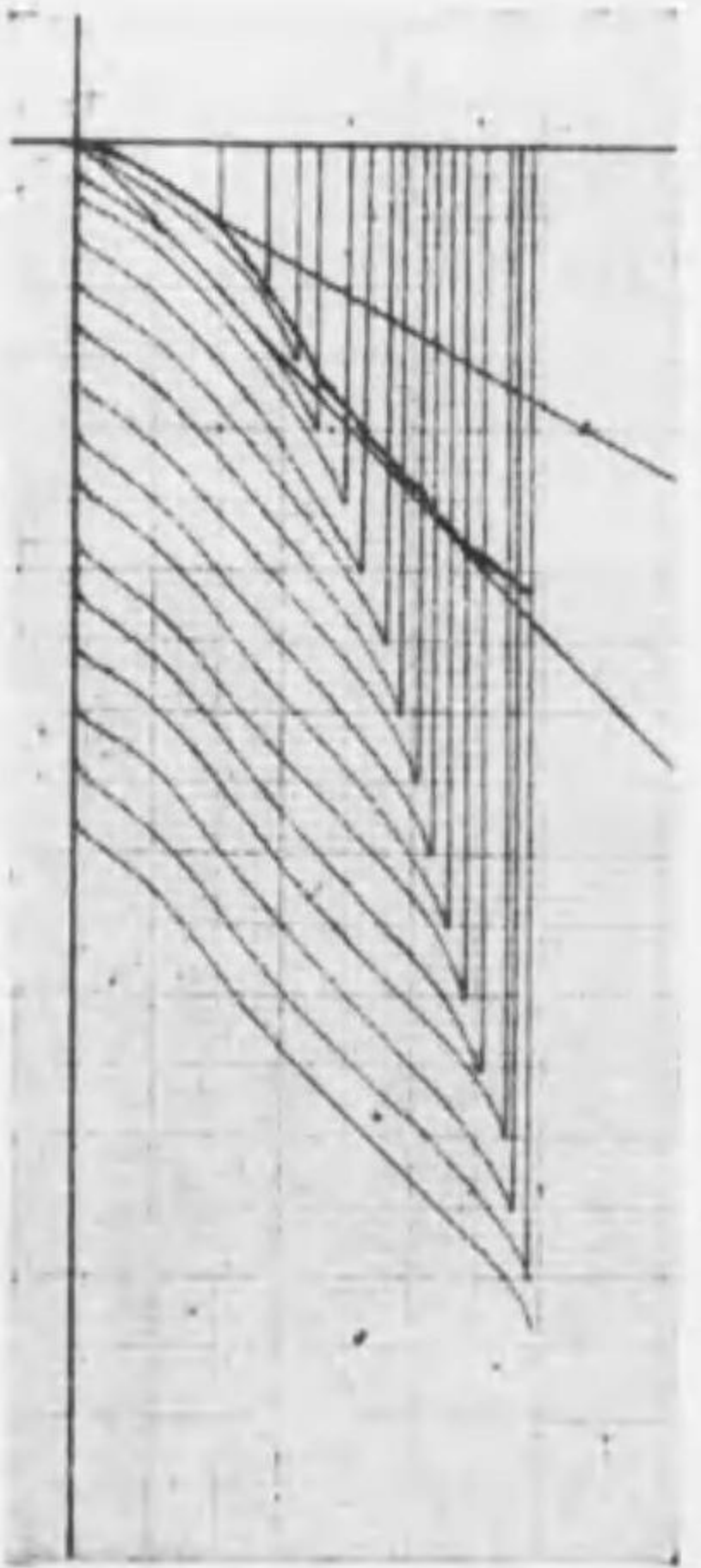
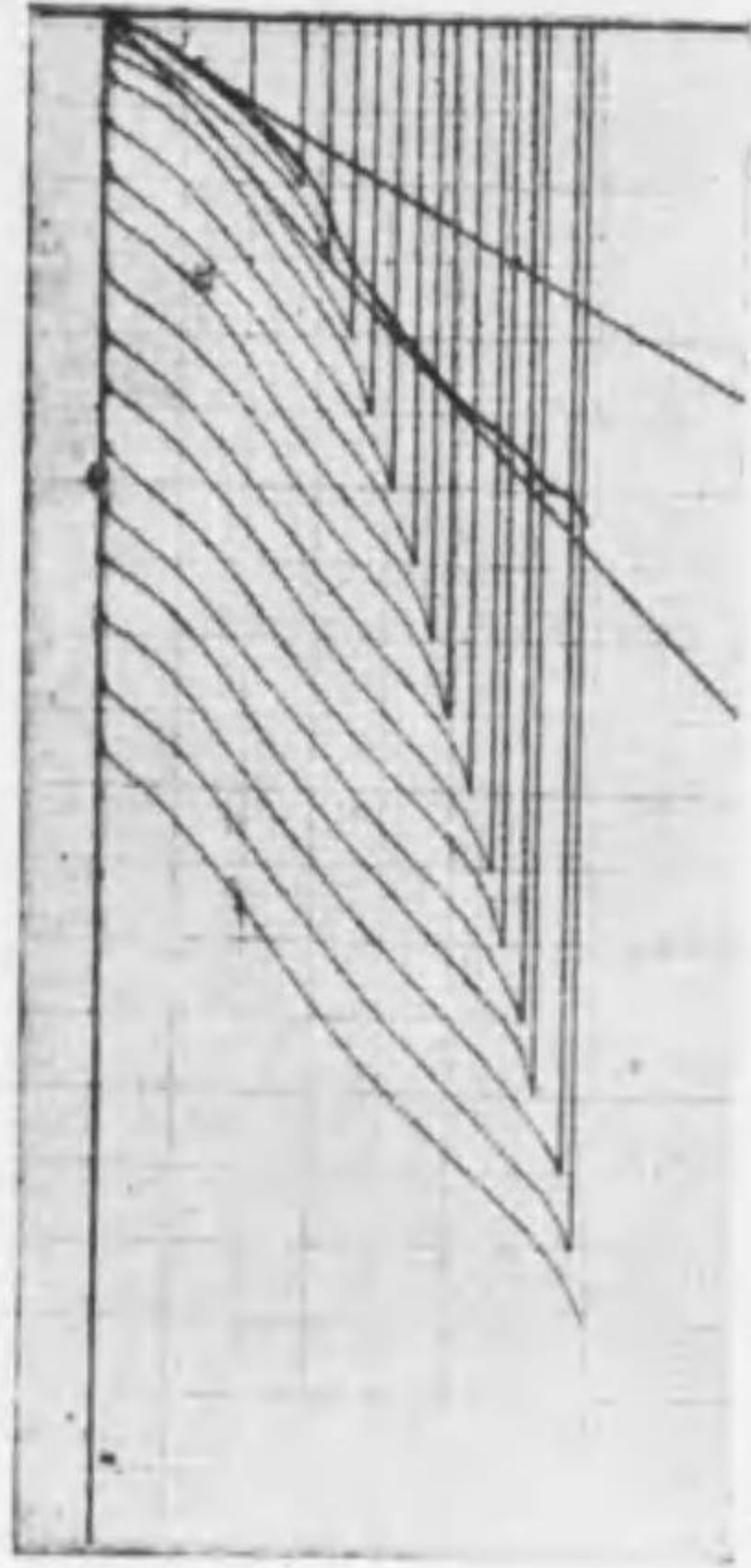
絲 黃 朝

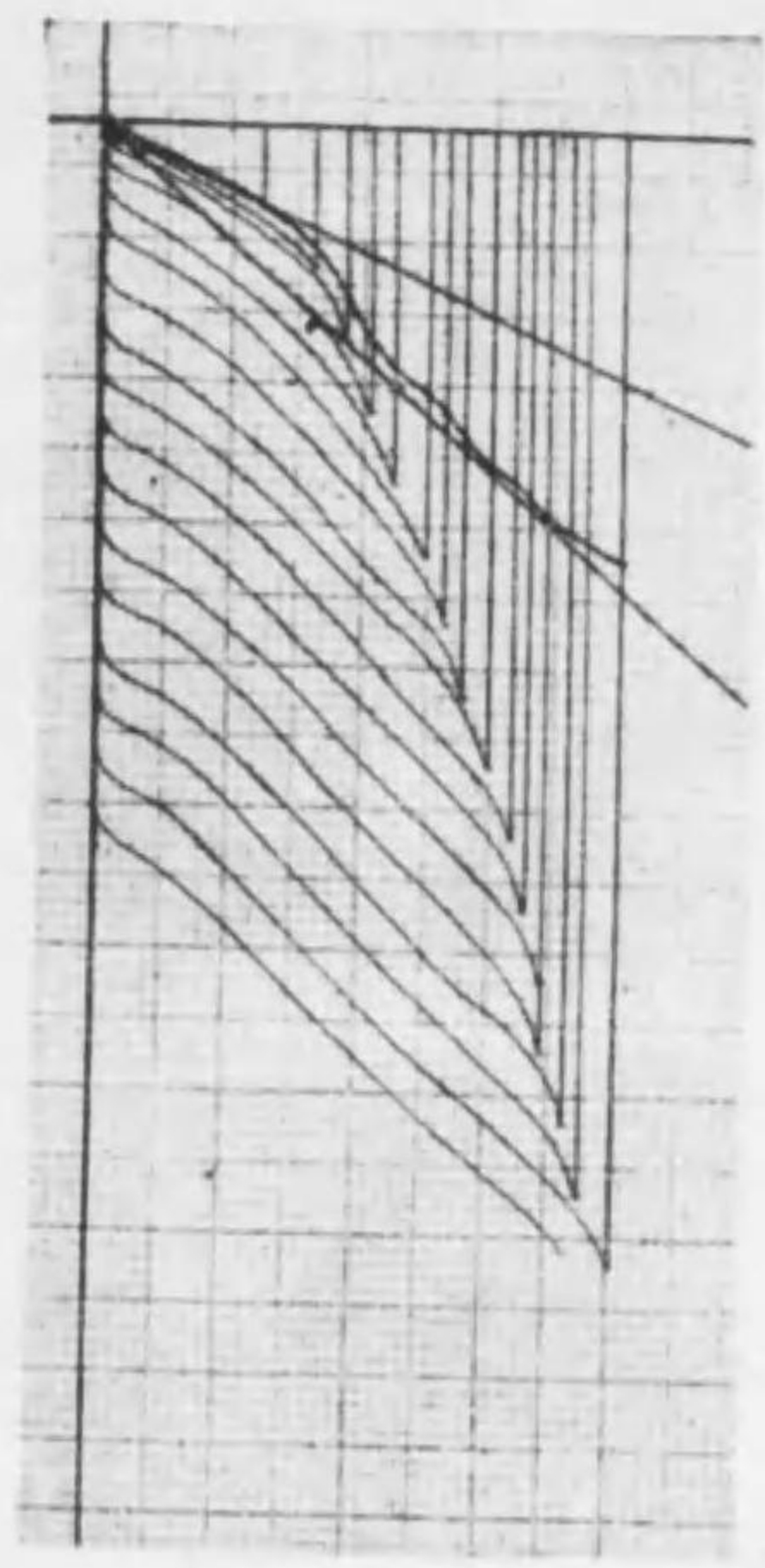


回 一 第

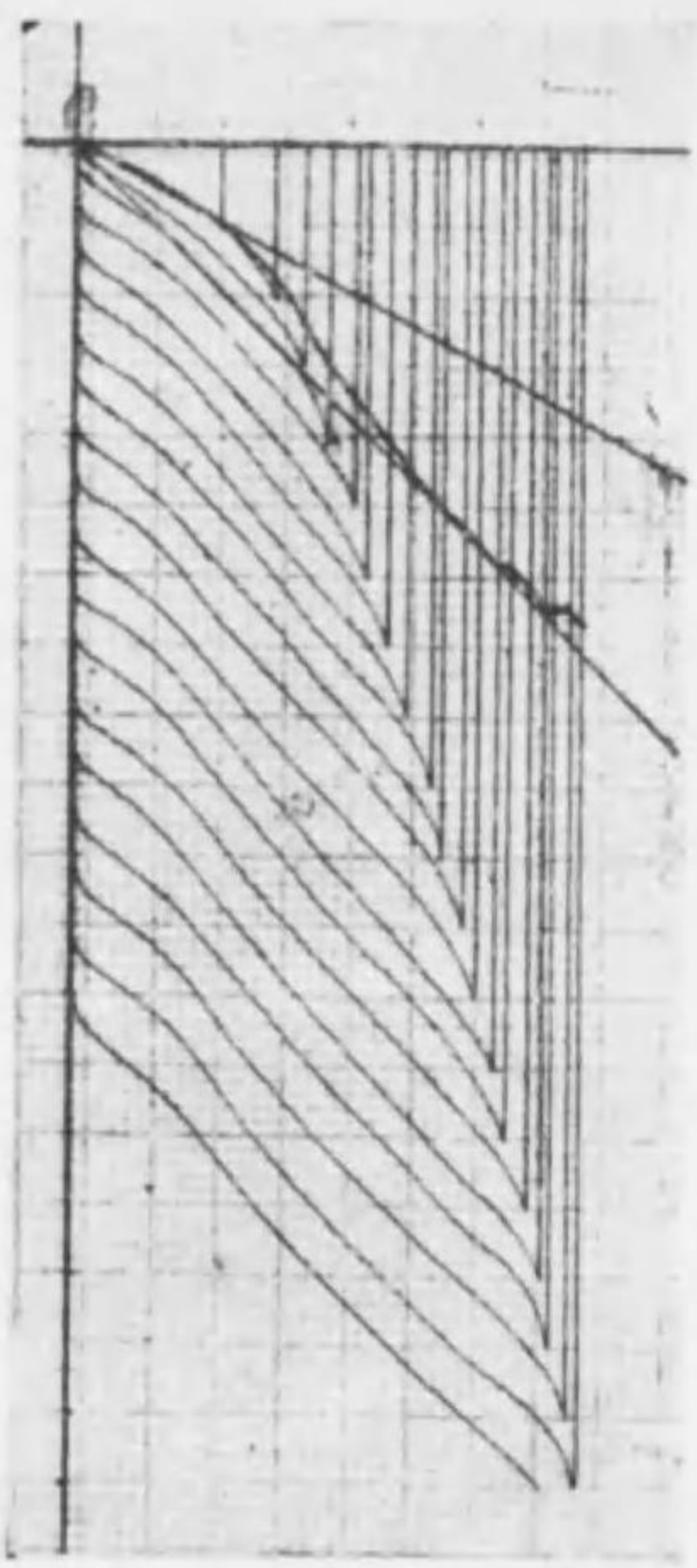


回 二 第

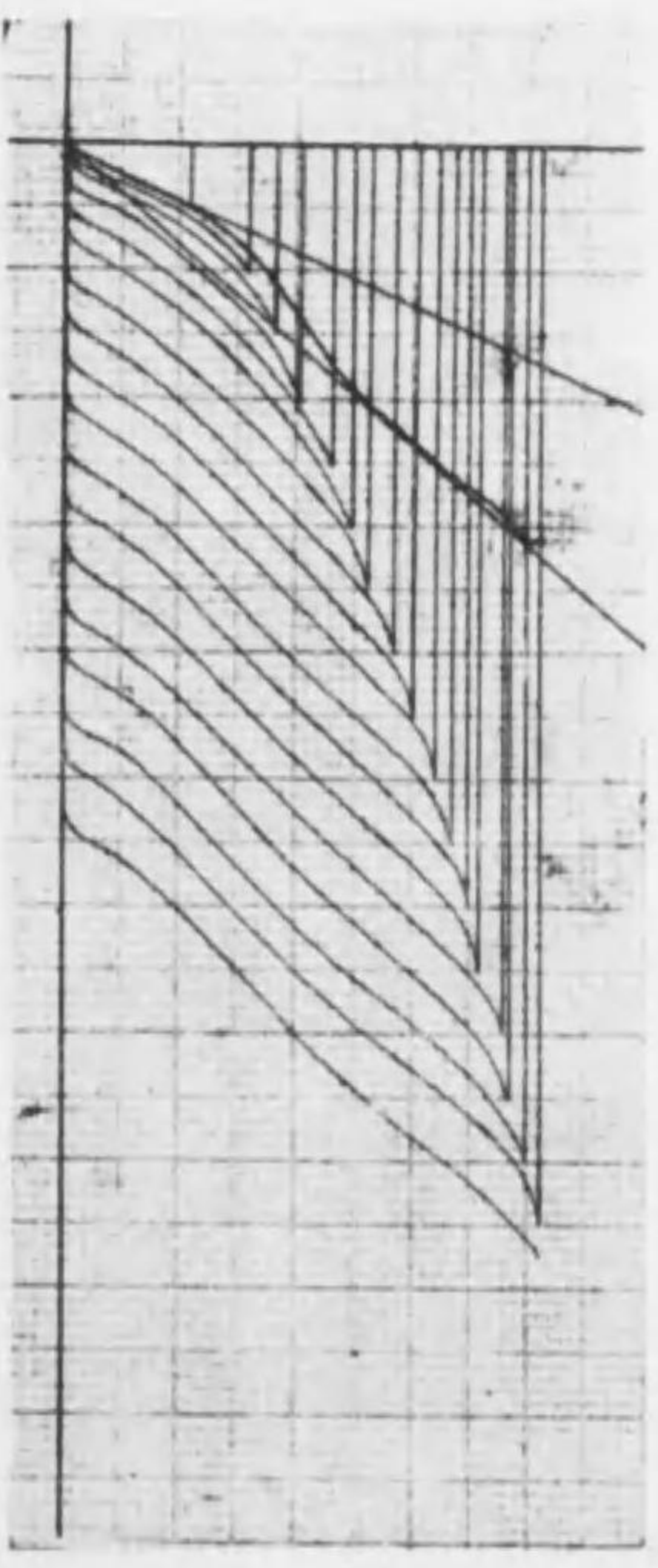




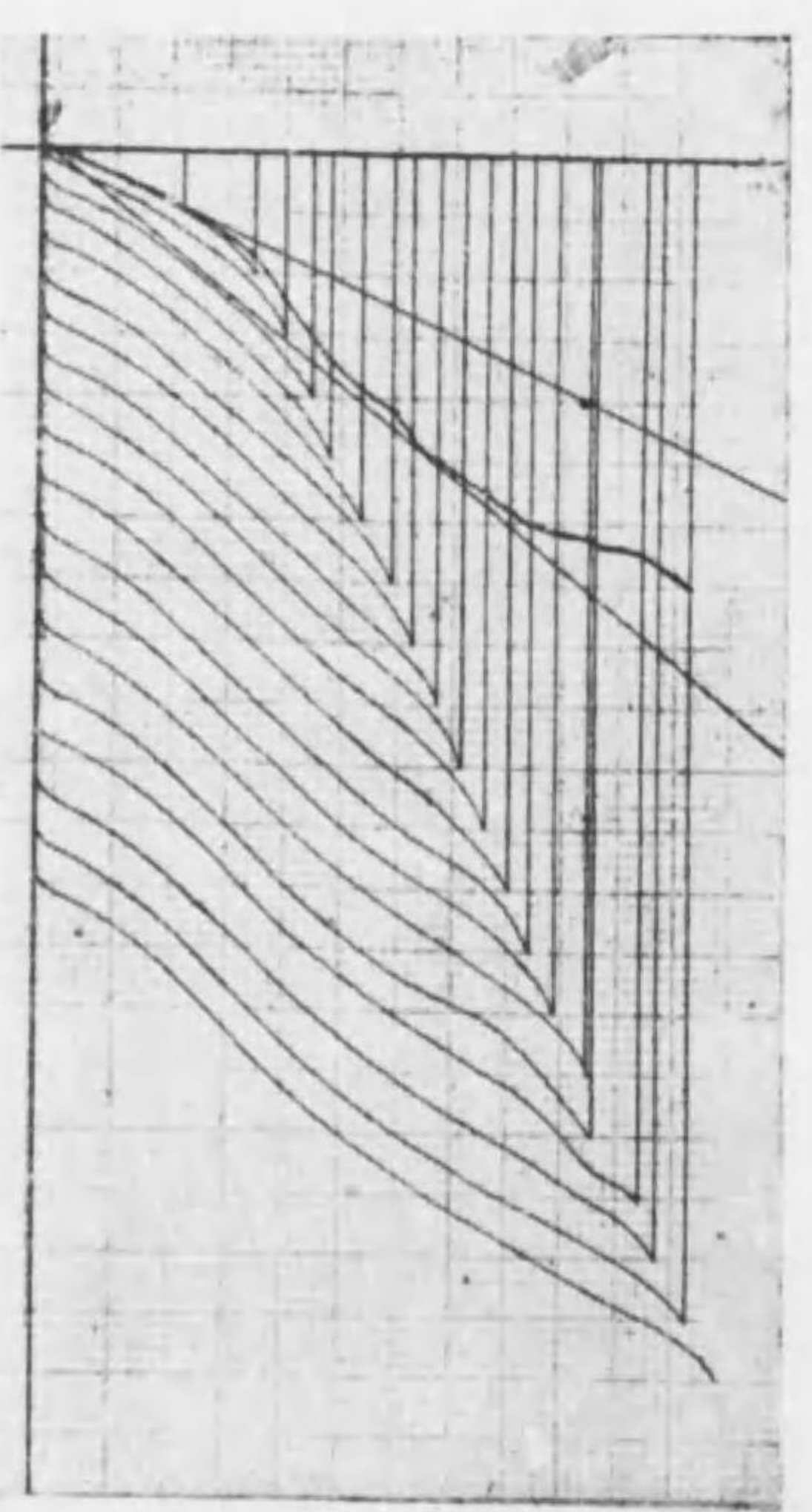
回



回 三 第



回 四 第



平均	第一回	第二回	第三回	第四回	平均
朝朝	朝朝	朝朝	朝朝	朝朝	朝朝
黄白	黄白	黄白	黄白	黄白	黄白
三二 一七 四一	三三 三〇 三六	三三 四〇 四三	二二 五〇 〇七	三二 二七 八八	凝聚力係數
一一 六五 九三	一一 八五 六七	一一 九六 三四	一一 四四 三三	一一 五五 七〇	硬 度 係 數
四三 三七 七五	四四 一〇	六三 〇九	三三 五五	三三 九六	強 度 (瓦)
四四 三〇 二五	四四 〇〇 五〇	五四 〇七 〇五	四四 三二 五五	四四 〇二 〇五	伸 度 (耗)

右ノ結果ニヨレハ朝黄ハ朝白ヨリモ凝聚力ニ於テ一五・八%硬度ニ於テ一〇・五%強度ニ於テ一六・七%伸度ニ於テ二・六%大ナリ

四、製 織

兩種ノ生絲ヲ同一工程ノ下ニ繰返シテ絲枠ニ取り同一配劑ノ壺糊付(一本糊付)ヲ行ヒタル後左記設計條項ニ基キ一織機ニ兩種ノ經絲ヲ並列シ(所謂二幅掛)薄絹平織用半木製津田式力織機ヲ以テ製織セリ

織布設計條項

生絲品位及製織試驗成績

經絲 朝白號布—又昔生絲二本、引揃糊付  
 朝黃號布—朝歐二號生絲、二本引揃糊付  
 緯絲 又昔及朝歐二號生絲、何レモ四本引揃  
 筵密度 曲一寸間七六齒立、一齒二本入  
 筵引込幅 曲二尺五寸五分但シ兩布共各一尺二寸五分宛トシ外ニ耳五分  
 經絲總數 三九四〇本此内耳一二八本  
 緯絲密度 曲一寸間八四越  
 組織 平織

貼付標本中朝白、朝黃混織色染生布ハ右設計ト同條件ノ下ニ成レルモノナルモ原料ノ用方ヲ異ニシ經絲ニ、朝白絲ヲ加燃、精練シタルモノト朝黃生絲トヲ適宜ニ配列シテ用ヒ緯絲ニハ朝黃生絲ヲ織込タルモノニシテ製織後其マ、色染シタル試織品ナリ  
 右設計ニ據リ仕掛ラレタル織布ヲ湿度及溫度ノ關係上十回ニ亘リ製織シ製織中ニ於ケル絲ノ切斷度數ヲ調査シ左ノ成績ヲ得タリ

試驗次數	製織長尺	朝白		朝黃		原因	
		切斷數	切斷	切斷數	切斷		
1	6	4	羽毛掛1	3	絲製3	1	絲製
2	7	3	羽毛掛	1	裂製目ニ掛リ切斷羽	1	

試驗次數	製織長尺	朝白		朝黃		原因	
		切斷數	切斷	切斷數	切斷		
3	3	6	羽毛掛	2	裂製	2	羽毛掛
4	5	2	絲	0		0	
5	6	2	羽毛掛	2	裂製目ニリ切斷	2	
6	4	1	切	2	同	2	同上
7	4	3	絲	2	裂	2	切
8	6	3	切	2	同	2	同上
9	15	2	切斷1	1	裂絲1	1	絲裂
10	15	2	切	2	斷	2	切
計	60	38		15		15	

表中切斷數ノ多少ハ主ニ絲ノ彈性ノ強弱ニ因ルモノニシテ朝黃ハ朝白ヨリモ切斷數少キヲ以テ製織容易ナルコトヲ認ム

製織中一夜間ノ放置ニヨリテ朝黃號布ハ織端約一耗ノ前進ヲ示スモ朝白號布ニハ何等ノ變化ヲ見ス此ノ原因ハ絲ノ彈性ヨリ來ルモノニシテ朝黃ノ彈性強キヲ示スモノナリ

五、織布ノ強伸度

製織シタル生織布ニ就キ強伸度試驗器ニヨリ切斷試驗ヲ行ヒタルニ其ノ成績左ノ如シ



試 驗 次 數	項 目	經		方		向		方		向	
		白 經 布	黃 經 布	白 經 布	黃 經 布	白 經 布	黃 經 布	白 經 布	黃 經 布	白 經 布	黃 經 布
1		四二・〇	四五・二	二二	三八	四三・〇	五二・〇	四八	四三		
2		四一・〇	四三・〇	二五	三〇	四六・〇	三九・〇	四一	四四		
3		四〇・〇	四四・五	三一	三八	四一・〇	四二・五	四四	四四		
4		四二・五	四四・五	三三	三九	四三・五	四三・〇	四二	四四		
5		四四・〇	四七・〇	二二	三五	四一・〇	四三・五	三九	四四		
6		四七・〇	四六・〇	三五	三六	三六・八	四二・五	三四	三九		
7		四六・〇	四三・〇	二六	三七	四四・〇	五一・〇	四三	四四		
8		四七・八	四五・〇	三三	三四	四〇・五	四四・〇	四〇	四四		
9		四〇・〇	四二・〇	二四	三一	四一・三	三八・〇	四三	四一		
10		四〇・〇	四二・〇	二五	三四	四〇・五	三七・五	四七	三九		
平均		97.3 : 100	78.4 : 100	95.8 : 100	100 : 89.8						

備考 白ハ朝白絲ヲ、黃ハ朝黃絲ヲ示ス

試料布ノ大サハ幅三吋長サ八吋トス

強度單位ハ疋、伸度單位ハ耗トス

此ノ結果ヨリ判定スレハ朝黃絲ヲ用フル方、朝白絲ヲ用フルヨリモ織布ノ強伸度大ナリ

六、織布ノ耐摩度

製織シタル生織布ヲ摩擦試驗器ニ掛ケ摩擦シ切斷スルニ至ル迄ノ回数ヲ調査シタルニ左表ノ結果ヲ得朝白號布遙ニ優良ナリ

朝白經朝白緯布	朝黃經朝白緯布
經方向	緯方向
六三・〇	二二六・四
六三・〇	五三・五

試料布 幅二吋 長一〇吋  
 試驗回数 一六回  
 重 錘 三二五匁

七、精練

製織シタル生織布ヲ同時ニ精練シ之カ練減及練絹ノ品質ヲ比較鑑定スルニ成績左ノ如シ

練減	朝白號布	朝黃號布
光澤	朝黃ヨリモ強シ但シ上光リノ感アリ	光澤落付キ上光リ無シ
手觸	幾分堅味ヲ感ス	柔クシテ手觸良好
地風	地縮リ強ク練瘦少ク厚ク感ス	地縮リ豊ニシテ奥行アリ地風佳良

生絲品位及製織試驗成績

以上七項ノ成績ニ依レハ朝黃ハ製織原料トシテ朝白ヨリモ優秀ナル性質ヲ具ヘ製織容易ニシテ工場生産ノ増進ニ便ナル  
ノミナラス製織、精練後機業家ノ最モ希望スル豊ナル地風ヲ生スルヲ以テ高級織物ノ好原料トシテ推賞スヘキ改良絲ナ  
リトス

朝白ハ品位朝黃ニ及ハサルモ光澤及耐摩度ニ於テ後者ニ勝リ且ツ練減及地瘦セ尠キ特長アルヲ以テ官紗、三八軸、明軸  
ノ如キ光澤ヲ歎フ朝鮮向織物ノ原料トシ或ハ一般紋織物ノ緯絲タルニ適シ殊ニ堅牢ヲ主トスル下級織物ノ好原料タルヘ  
キモノト認ム

本成績ヲ報告スルニ臨ミ試料絲ヲ寄贈セラレタル蠶業試驗所及有益ナル助言ヲ與ヘラレタル同所長宮原忠正氏並ニ同所  
技師住吉正喜氏ニ感謝ノ意ヲ表ス

大正十一年八月二十八日印刷  
大正十一年八月三十日發行

(非賣品)

朝鮮總督府中央試驗所

京城府太平通二丁目一番地

印刷所 株式會社 大海堂

終

