

14. 21-714



1200501163174

1

714

業務功程報告書

愛知縣三河染織試驗場編

昭和六年度



始



昭和六年度業務功程報告書

愛知縣三河染織試驗場

昭和六年度業務功程報告

目次

第一章 研究試験

色染に関する研究試験	(一)
人造絹絲染斑防止試験	(一)
硫化染料綿絲黒染試験	(六)
夏物に應用すべき捺染試験	(一四)
精練、漂白、苛性整理に堅牢なる染色試験	(三)
綿絲糊付に於ける濕潤劑の影響試験	(三)
絹縫絲加工試験	(四)
其他の研究試験	(五)



第二節	機械に関する研究試験……………	(三七)
	海外織物の研究……………	(三七)
	兒服地改良試験……………	(三七)
	がら紡絲應用織物試験……………	(三六)
	綿織機並其準備機に依る人造絹絲製織試験……………	(三六)
	仕上に關する研究試験……………	(四七)
第三節	兒服地仕上試験……………	(四七)
	苛性ソーダに依る綿布糊拔試験……………	(四九)
	絹布防水加工試験……………	(五三)
	正藍染著尺地仕上試験……………	(五五)
	綿布防火加工試験……………	(五八)
第二章	依 頼 事 項	
第一節	依頼試験、檢定、鑑定……………	(六〇)
第二節	圖案調製……………	(六二)

第三節	依頼加工……………	(六三)
第四節	機械貸付……………	(六六)
第五節	質疑應答並實地指導……………	(六七)
第六節	連絡往訪並懇談會……………	(七二)
第七節	展 示 會……………	(七四)
第八節	講習講話……………	(七五)
第九節	競 技 會……………	(七六)
第十節	出 張……………	(七七)
第三章	雜 件	
第一節	機械設備……………	(七八)
第二節	經費一覽……………	(七九)
第三節	現在職員……………	(八〇)

14-21-714

昭和六年度業務概要

業務總數 五、四二一

甲、各課業務數

主要研究試驗 補助試驗 依類試驗、檢定、鑑定 圖案調製(點數)	依類加工 機械貸付(日數) 質疑解答並實地指導 連絡往訪	色染課	機織課	仕上課	圖案課	計
一一〇 四九 三一	八四 六	六〇六	一六 五 八六	二〇五 三六	一五 一、一三一	三一 八九 一五三
一〇八三 五七	六八	三五八	三三五 六八四	三一〇 一、五七八	四四五 四九〇	一〇八九 九〇五 一、八四二
一、一三一 一五六	六八	六〇六	一、一三一 一、一三一	二、〇八一	四九〇	一、一三一 一五六 一、一三一 一五六
計	計	計	計	計	計	計

乙、行事回数

懇談會 五
競技會 二

展覽會 計

一二
二五

講習會

六

第一章 研究試験

第一節 色染に関する研究試験

人造絹絲染斑防止試験

人造絹絲染色に於ける染斑に関する種々の學說あるも、之が實際上の適用に當りて不便若くは矛盾の點無しとせず。因つてこゝに當地方に於て最少量に使用すべき直接染料、バット染料、硫化染料の三種類の染料の染法に就き試験を行へり。但し本試験は實際上相當多くの場合に當りて反覆實施經驗せざれば良好の結果を得難きも、經費、材料等の關係上許さざる點あるを以て、左記結論は過去二三年の實地試験及觀察を綜合したる認定を含むものとす。

一、染色前綿を濕さざる事の可否

すべて一般纖維の染色には染色前之を水若くは温湯にて濕すを普通とすれども、人造絹絲にありては經驗上濕さざるを可とす。若し綿を濕して染浴に容るゝ場合、絲條は水分の爲に互に密着し、染液の内部に浸入することを著しく妨げ、綿の内外の均一染色を望むべからざるに到ること多し。之は人

造絹糸の特徴として見逃すべからざることにして、如上の事實を發見せしことによりて斑染の大部分を防止することを得たり。

一、染色操作と染斑の關係

染料の添加は普通の場合には一般の注意を以て足れりとするも、特に染斑の生じ易きものは染料を分割添加すると共に振付染の方法に依り冷浴より染色し相當時間の後加熱する方良結果を得。但し加熱の繼續は避くべきものとす。

三、染色装置と染斑の關係

染釜の容積は大に過ぎざるを可とす。一人にて染色する場合、絲量五封度を染め得る程の容積に止むるを可とす。容量過大なれば絲量も多かるべきに因り絲の操作不便となり、随つて染斑の機會を多くすべし。染釜の装置は釜の熱肌を直接絲に接觸せしめざる如くするを最良とす。加熱は間歇的に行ひ得る如くすべく、随つて地釜に依るより蒸汽に依るを可とす。尙目下染斑防止の目的に叶ふべき簡單なる染色装置を考案中なり。

四、染色溫度と染斑の關係

直接染料は攝氏三〇——四〇度に於て染始め淡色は其溫度にて染色し、中色は七八十度附近まで上昇す。バット染料及硫化染料も、攝氏三〇——四〇度附近にて染色を始め、加熱を要するものは五〇度附近まで上昇して染色す。一般低溫度の染色ほど染斑を生じ易からざるも、染料によりては高温の方却つて染斑を生ぜざることあり。時として直接染料の場合九十度の溫度に於て染色するを可とするものあり。

五、染料溶解劑其他助劑と染斑の關係

芒硝、食鹽の類は添加の方法を誤る時は染斑の原因となる。染斑を生じ易き染料の場合之が使用量を減するか、若くは省くか或は染色工程の中途に於て添加すること。炭酸ソーダは染斑防止に多少の効果あるも多き期待を與へず。溶解劑としてのハイドロサルファイト、苛性ソーダ、硫化ソーダは稍多量に使用する方染斑防止に効力あるも絲質光線に及ぼす影響あれば注意を要す。

六、染斑防止劑と其影響

直接染料にて染色の場合

現在市販する、各種滲透劑中、既に滲透効力試験を行ひ比較的良好なる結果を得たるもの及石鹼類其他の藥劑を用ひて試験せる結果左の如し。

a、染色前豫め滲透劑其他を以て綫を處理せる結果

左記藥品各二%を採り、液量は材料の二十倍とし攝氏一八度に於て各一分間人造絹絲を浸漬し脱水し直に染色したるも差したる染斑防止効力を認めざるも、同様に浸漬脱水後一旦乾燥して後染色したる時稍効力を認めたる程度なり。

ネカールBXドライ

ベラポール

(モノポールブリリアント油

テトラカーニット

石油

ベラポール ニュー

A 號玄武印マルセル石鹼

イベニール

ビスコシールE一二〇

モノポール石鹼

又、左記の藥品をそれ〓〇、五%宛採り、タンニン酸は常溫他は攝氏五〇度にて各一時間處理すること一般媒染法の如くにして後染色に幾分の反應を見たるのみにて効果を認めず。要するに此等の方は染斑防止として適當ならざるを知るを得たり。

タンニン酸

カタノール〇

イザノールP

b、染浴に滲透劑を添加せる結果

aの場合使用したると同種の滲透劑其他を染浴に直接添加して染色試験を行へる結果によれば、a

に比し一般に良好なる結果を得たり。特に石鹼及ビスコシールE一二〇は染斑防止上顯著なる成績を得たり。尙認は染色前濕さずして乾燥状態のまゝ染液に投ずるを可とす。

c、a bを併用せる結果

aの處理を施せる人造絹絲をbの染浴に於て染色すること、即絲を處理せると同一の藥品を染浴に投ずる場合。但しタンニン酸、カタノール〇、イザノールPの處理絲はマルセル石鹼を含める染浴にて染色せり。以上の結果濕潤せる處理絲の場合に就てはbの乾燥絲を染色せる場合に及ばず。又、乾燥せる處理絲の場合に就てもbの無處理乾燥絲の場合に比して殆差異を認めず。即、滲透劑を用ふる場合染浴に加ふるもの最良なりと見るべきなり。

バツト染料にて染色の場合

直接染料にて染色の場合と同様の滲透劑、石鹼、ビスコシール、膠、デコール、ビュラゾール、石鹼とロート油の混和物を以てa b cの試験を行へる結果、膠、ビスコシール、デコールを染浴に加へて乾燥せる絲を染むるもの良好にして就中膠は最良し。

更に膠の効力を確實ならしむる爲にネカールBXドライ、石油とロート油との混和物、デコール、ビュラゾールの各同量即二%を添加したるに、ネカール最良く石油とロート油の混和物も亦良好にしてデコールは之に亞ぐ成績を得たり。

硫化染料にて染色の場合

バット染料の場合と同様の試験を行ひ略同様の結果を得たり。

七、結 論

すべて染色の染斑は其因つて来るべき事情必しも單一ならず、就中職工の熟練不熟練に因ること非常に大なり。たゞ一般上記せる試験結果に鑑みて取扱をなすは最必要なることなり。然れども染料の撰擇は決して等閑に附すべき問題に非ざるを以て之と相俟つて萬全の途を期すべきものと思ふ。

硫化染料綿糸黒染試験

内地製硫化染料を適當に撰擇配合して堅牢安價にして色相濃厚にしかも純正なる黒八用の黒染を得ることは地方當業者の切望せる所なるを以て本試験を行ひ更に實地に適用せる結果優良なる成績を得たり。試験の概要左の如し。

染料は總て國産品を用ひ絲は双絲四二番手シルケットを用ひ、左記第一項より第四項に亘る各影響試験の爲には次の一般染法を用ひたり。

三井ブラツク	G	二〇%
全	B	一〇%

硫化ソーダ	二四%
芒 硝	五〇%

右三〇分染色、水洗、乾燥す。

一、染色溫度が色相及濃度に及ぼす影響

高溫度に於て染色する場合、染料の吸収は一般良好なること勿論なれども、染色中液面に硫黃の遊離するを認む。この遊離硫黃の附着することに因り色相の深味を失ふ虞あり。之に反し攝氏六〇度までは前記の憂少きも染料の吸収悪しく充分なる濃度を得難し。故に染料の種類に應じ染色溫度は餘程考慮せざる可らざる所以なり。

二、膠、ロート油添加が色相及濃度に及ぼす影響

膠、ロート油を染浴に加ふれば高溫度に於て染色するも前記の缺陷を防ぐことを得。但し之が過量の場合却つて濃度を減せしむる傾向あるを以て、各使用量の限度を二%内外に置くを可とす。

三、炭酸ソーダの色相及濃度に及ぼす影響

炭酸ソーダを添加する時、色相は一般赤味を増す傾向あり。尙炭酸ソーダの添加は格別濃度に影響なきを以て之が使用を省略するを可とす。

四、綹の搾り方の強弱が色相及濃度に及ぼす影響

染色を終り綹を釜より引上ぐるに當り、綹を強く搾る時は色相幾分青味を増せども濃度稍淡くなる傾向あり。反對に軽く搾る場合色相幾分赤味を増せども濃度は大となる。然し勿論之は比較的問題なれば考慮の一端に容るゝに止むべし。

五、水酸化が色相及濃度に及ぼす影響

染色を終り綹を急速に搾り速に水槽に投じ所謂水酸化を行ふ場合、濃度は幾分減少する傾向あるも色相は青味を増し、力強き色感を與へ成績佳良なるを認む。

六、染料の配合に關する試験

a、極青口黒を主とし之に青口黒を配合する場合

極青口黒	青口黒	色相及濃度順位
⊕ Black BB	⊕ Black B	3
	帝國 " B	2
	三井 " B	1
		3

帝國 Black BB	⊕ Black B	3	2
	帝國 " B	2	
	三井 " B	1	
三井 Black G	⊕ Black B	3	1
	帝國 " B	2	
	三井 " B	1	

概評

使用染料の割合に濃度大ならざれども色相概して佳良なり。

b、極青口黒を主とし之に赤口黒を配合する場合

極青口黒	赤口黒	色相及濃度順位	
⊕ Black BB	⊕ Black R	3	
	帝國 " R	2	
	" " RR	4	
	三井 " RC	1	
帝國 Black BB	⊕ Black R	3	2
	帝國 " R	2	

	"	"	RR	4	
	三井	"	RC	1	
三井 Black G	⊕Black		R	3	1
	帝國	"	R	2	
	"	"	BR	4	
	"	"	RC	1	

概評

色相及濃度共青口黒配合のものに劣る。

以上 a、b の結果を通じ三井ブラック G と三井ブラック B との配合は優秀なる成績を示せり。

c、青口黒を主とし之に茶若くはカーキを配合する場合

青口黒	カーキ若くは茶	色相及濃度
⊕ Black B	Sulphur Khaki	4
	" Brown	3
	" "	OS
	" "	GS
	" "	BB

帝國 Black B	Sulphur Khaki	色相及濃度
"	Brown	GR
"	"	OS
"	"	GS
"	"	BB

三井 Black B	Sulphur Khaki	色相及濃度
"	Brown	GR
"	"	OS
"	"	GS
"	"	BS

概評

染料の使用分量の割合に濃度大なり。但し a の場合に比して色相の鮮麗を缺く。而し此内三井ブラック B ミサル
 ファアブラウン B B ミの配合に依るものは優秀なる成績を示せり。

次に青口黒と茶との配合例を示す。

第一例

三井ブラック G
 全 B

一九、六%
 五、六

サルファ	ブラウンGS (若くはOS)	二、八
硫化ソーダ		二一、六
芒硝		五〇、〇
膠		二、〇
ロート油		二、〇

温度は攝氏八五—九〇度、時間三〇分にて染色後稍軽く搾り直に水酸化を行ふ。

第二例

三井ブラックB	一一、〇%	
サルファ	ブラウンBB	六、七

適量の助剤を加へ、温度時間等は第一例の如くにして染色す。

概評

右二例の内第一例は最良、第二例は色相稍鮮麗を缺く厭なきに非ざれども先以て優良の配合と云ふべし。

d、綠染料を配合する場合

綠染料としてオロチグリーン、⊕グリーンAコンク等を探りて染色試験を行ひたるも、概して色相鮮麗なる割合に濃厚なる黒味を得ざりき。

七、結論

以上各種實驗を綜合して次の觀察を得たり。

- 1、三井ブラックGは鮮麗なる青に黒を得べき主体染料として好適なり。
- 2、三井ブラックBはブラックGの黄味を消し、色相の鮮麗度を阻害することなくして濃度を附與す。
- 3、ブラウン類はブラックBと相俟つて肉を増さしむる一方色相の綠味を保持す。
- 4、染料の繼續量は初浴に對し約七割を必要とす。

八、黒砂糖と苛性ソーダを用ひてする還元染法

染色原絲の脆化を緩和すべく標記染法を案出し試染せるに色相濃度共普通硫化ソーダを使用するものと殆差異なく染色し得るの結果を得たり。

即前項第一例に於て硫化ソーダを省略し

黒砂糖	染料の二—三倍量
苛性ソーダ(ボーメ三〇度)	染料と同量—二倍量

右を以て最初濃厚液として充分還元せしめ、後稀釋して染浴に仕立て、適當の温度及時間に染色す。

九、亞美劑の撰擇試験

黒染絲は亞美劑を用ひて處理する事によりてよき光澤と手觸を得。即ヘット、オリヅ油、白絞油、胡麻油、椿油、蓖麻子油、ロート油、亞麻仁油、桐油の各に炭酸ソーダ少量を如へて乳狀となし、モノボリンの少量を、別に調製せる糊液に混じて處理せるに、ヘットを用ひたるものは使用上多少不便

を感ずるも、色相青味を含みて佳良なる結果を得たり。

夏物に應用すべき捺染試験

本試験は前年度より繼續して施行せるものなり。前年度に於ては主として夏物に應用すべき堅牢染料の撰擇並染法に關する試験をブロック捺染法若くは摺込捺染法に依りて施行せり。本年度は主として之が製品への應用に關する方面の試験を行へるものなり。

一、中形捺染試験

a、直接捺染

凸型捺染に依りプロムインデゴFBLとインデゴソール青との比較試験を行ひたる結果次の如し

染料	色相	濃度	堅牢度	均染性
Bromindigo FBL	鮮明	濃劣	良	劣
{ Indigo-sal O } { " OAB }	鮮明	濃劣	劣	良

但し捺染生地はガーゼ浴衣地にして両面捺染を目的とし次の捺染法に依りたり。

プロムインデゴFBL捺染法

- プロムインデゴFBL 一〇〇
- アルコール 少量
- グリセリン 二〇
- 炭酸加里 七〇
- 苛性ソーダ(ボーメ三〇度) 七〇
- 黒砂糖 三〇〇
- ロンガリットC 三〇〇
- 計 一〇〇〇

印捺乾燥後十分間蒸し重クローム酸加里液に通じて發色せしめて水洗す。

インデゴソール捺染法

- インデゴソールO 三三三
- 同 O4B 六七
- アルコール 少量
- グリセリン 三〇
- 硫青化アンモニウム液(1:1) 四二
- 鹽酸ソーダ液(1:1) 四二
- バナジウム酸アンモニウム液(1:1000) 七〇
- 計 一〇〇〇

印捺乾燥後前記同様蒸熱を行ふ。

右の結果に於ける如く、プロムインデゴは種々の點に於てインデゴソーパに優るも、幾分均一染着性を缺く厭なきにあらず。従つて小柄物の捺染に適すべし。同時に非常に濃厚なる捺染にも適當なりと云ひ難し。又注込染と比較すれば、色の肉、濃度、模様仕上りに於ても著しく遜色あるを免れず。

次に綠色捺染の爲にシバノーン・ブリリアント・グリーンBB、紫染捺染の爲にシババイオレットBを用ひプロムインデゴと同様に試みたるに略同程度の成績を得たり。

り、拔 染

注 込 拔 染

プロインデゴFB、ブリリアントインデゴ4B、艶インデゴ2B、2R、愛染インデゴ4Bにて浸染せる布を赤血鹽と苛性ソーダとの混合液にて注込拔染を行ひ相當の効果を收めたり。但し地染の濃度大なるものには適せず。

拔染液に就て試験せる結果、液の拔染力は比較的赤血鹽の量を増すより苛性ソーダの量を増す方寧ろ良好にして、液の温度及濃度は高くなる程拔染力強し。然し乍らかゝる場合時として生地の脆化を來たし易きを以て注意を要す。

一試験としてプロムインデゴFB、L三%を以て浸染したる中色程度原絲を左記

苛性ソーダ(ボーメ四〇度)

三〇

赤 血 鹽

一二〇

水

八五〇

計

一〇〇〇

の冷液にて注込拔染を行ひたる後原絲との強伸度差を檢定せるに其結果次の如し。即、この程なれば強伸度に殆影響なしと云ふを得べし。

	強 力 K	伸 度 %
原 絲	294.2	4.8
拔 染 絲	275.5	4.7

摺込、ブロック、糊拔染

之等は何れも繪際滲出し易く、且淡色の外は白抜の確實性に乏し。

c、特 殊 捺 染

染料をバッドしたる布にアルカリ性還元剤を印捺する法

前記プロムインデゴ捺染法に適する染料に少量の糊料を加ふるのみにて他の藥劑を加へずして布にバッドし乾燥す此場合染料は單に極めて微粒にして布の各部に機械的に附着する状態にあるなり。此布を厚布とし其上にアルカリ性還元剤の糊を印捺し、蒸熱すれば、印捺部の染料は發色す。よりて布をソーピングすれば未發色部の染料は結局

脱却することになり、同時に両面捺染の結果を得べし。然れども此方法に依る時は濃厚なる模様を得んとして多量の染料を用ひたる場合、白場に幾分の染料残在し、汚染の感を現はす。尙繪際の滲出免れ難し。

アルカリ性還元剤を含む染料液にてバッドしたる布の防染法
染料、アルカリ、ロンガリットC其他を混じたる液にてバッドしたる布上に酸性酸化剤の糊を印捺し、乾燥、蒸熱発色の方法に依りたるに、繪際明確ならず。尙液は次第に還元さる、等の爲不結果なり。

二、兒服地捺染試験

バット染料及硫化染料を用ひブロック、摺込等直接捺染に應用し、比較的小柄模様に適すべき結果を得たり。又次記織緋風捺染を施し變化ある模様を得ることに成功せり。

三、織緋風捺染試験

a、ナフトール染料の應用

ナフトール染料の下漬劑にて處理せる絲ミ、然らざる絲ミを交織したる布上に發色劑を捺染する方法にして、前年度に繼續し未完成なりし左の點に就き試験す。

1、顯色劑が地白部を汚染する事を防ぐ法

白絲に對し豫め各種防水加工を施したるも結果良好ならず。

2、下漬劑を脱却せしむる法

發色部以外に残れる下漬劑を脱却せしむる方法にして、種々考慮せるソービングを行ひたるも充分の結果を得ず。

地白部は時日の保存によりて漸次淡黄化する傾あり。

3、顯色劑による汚染の除去法

酸化、還元、ソービング其他の處理を施せるも満足すべき結果を得ざりき、要するにナフトール染料は其應用困難なりと見るべし

b、バット染料及硫化染料の應用

直接捺染法によるもの

バット染料及硫化染料の泥狀若くは粉狀染料に極めて少量の糊を加へて處理せる絲ミ、處理せざる絲ミを交織したる布を原布とし、此布上にアルカリ性還元劑を以て模様を捺染し、蒸熱して還元力を發せしめ、其部の發色を行ひ、終に發色部以外の染料粉末を洗滌脱却せしむる法にして試験の結果次の成績を得たり。

捺染液調合並に之に適する染料の撰擇試験

捺染液の調合は前出プロムインヂゴ直接捺染の場合と同様

ロンガリットC	三〇〇
黒砂糖	一〇〇—三〇〇
ダリセリン	二〇
炭酸加里	七〇
苛性ソーダ(ボーメ三〇度)	七〇—一〇〇
デイスルビンダソルト	三

計 水

四〇〇〇シテ。

右に適する染料を挙げれば次の如し

Thioindone Yellow 3G	Indanthrene Yellow G	Hydron Orange R
Thioindigo Red B.	Thioindigo Brown G	Thiogene Brown 2 Geone
Immedial Brown RRCO	Ciba Violet B	Cibanone Brilliant Green BB
Bromindigo FBI,	Immedial Green highyeane	Aigen Indigo
Brilliant Indigo 4B	Indocarbon CLX	

捺染法

ブロック、摺込、糊等の方法に依りて印捺し、乾燥の後五—一〇分間蒸し、重クロム酸加里にて發色せしめたる後、ソーピングを行ふものとす。右の結果、摺込及ブロック式にて捺染せるものは織緋風の味あれども發色後模様の外縁稍濃厚にして、所謂キワツきたる觀を呈する缺點あり。之が防止法としては、捺染液にグリセリンを稍多量に加ふることに、捺染液の糊足を強めること等は有効なり。

白揚りに關する試験

發色後、印捺部以外の染料粉末を除去する爲には完全なるソーピングを必要とす。之が爲にはロープウオッシャー若しくは洗滌用ウオッシャーを使用するは宜しからん。然れども濃色の場合尙充分除去されざる憾あり。蒸熱の際白絲の汚染防止に關しては殆ど願慮の要なし。次の實驗は此事を實證す。

處理法	汚染	發色
處理せざるもの 醋酸アルミナ防水 アルミナ石炭防水 ルナフォルル處理 硫酸アルミナ 鹽酸ソーダ	汚染せず	可 良
丹 禁	黄味を帯ぶ	不 可
油脂類	粉汚染す	可 良

防染法によるもの

前記の如く染料にて處理せる糸を晒糸と交織したる布を原布とし、捺染液即アルカリ性還元剤をバツドし、徐々に乾燥せる後酸性酸化剤を印捺乾燥し、蒸熱發色せしめて石鹼處理を行ふ。右の方法によれば繪際はオボロを呈し發色稍淡き嫌あり。

抜染法によるもの

インダンスレン プルーロCの如きは赤血鹽と苛性ソーダとの混合液によりて抜染さる、事なきを以て、此種染料にて染色せる絲ミ、プロムインデゴFBLを以て染色せる絲ミを交織したる布を原布として、之に赤血鹽と苛性ソーダとの混合液を注込み若しくは捺染して前出プロムインデゴの抜染の場合と同様に處理す。注込抜染は繪際明確なれども趣味に乏しく、且淡色の場合の外好結果を得られざる缺點あり。淡色の場合は相當満

足すべき成績を収むることを得たり。

精練、漂白、苛性整理に堅牢なる染色試験

本試験は前年度より継続せる試験にして、ナフトール染料の新らしき組合せ並バット染料に就きて施行せり。

一、ナフトール染料

染料	精練	漂白	苛性整理	染料	精練	漂白	苛性整理
{Naphthol AS-OL Fast yellow Salt G	4	2(3)	1	{Naphthol AS-BR Fast yellow Salt G	2(3)	4	1
{ " AS " "	4	2(1)	1	{ " AS-BO " "	3(4)	3	2
{ " AS-SW " "	4(3)	2	1	{ " AS-TR " "	3(4)	2(3)	1
{ " AS-E " "	4(3)	2(3)	1	{ Naphthol AS " "	4	2(3)	1
{ " AS-Bs " "	4	2(3)	1	{ " BS " "	4	2(3)	2
{ " AS-RL " "	4(3)	2	1	{ " Fast Orange Salt GR	5	2	1

{Naphthol AS-E Fast yellow Salt G	5	3	1	{ " AS-Bs " "	3	2(3)	1
{ " AS-D " "	5	3	1	{ Naphthol BS Scarlet Base NSP	3	2(3)	1
{ " AS-BS " "	5	2	1	{ Naphthol AS " "	4	2(3)	1
{ " AS-BR " "	5	5	1	{ Naphthol AS-SW Scarlet Base NSP	3(4)	3(2)	1
{ Naphthol AS-G Fast Orange Salt GR	4	4	1	{ " AS-E " "	4	2(3)	1
{ " AS-TR " "	4	3	1	{ " AS-Bs " "	4(3)	2(3)	1
{ " AS-BG " "	4	1	1	{ " AS-RL " "	3	3	1
{ Naphthol AS " "	5	2	1	{ " AS-BR " "	3	5	1
{ Naphthol AS-D Fast Scarlet Salt GG	3(4)	3(2)	1	{ " AS-OL " "	3	3(2)	1
{ " AS-SW " "	4	3	1	{ " AS-G " "	3	5	1
{ " AS-E " "	4	3	1	{ " AS-BO " "	3(2)	2	1
{ " AS-BS " "	4	3	1	{ " AS-TR " "	3(2)	3(2)	1
{ " AS-BR " "	3(2)	2(3)	1	{ " AS-BG " "	3	3	1
{ " AS " "	3	2(3)	1	{ Naphthol AS " "	4	2(3)	1

{Naphtol AS-OL Scarlet G Base	4	2	1	{Naphtol AS-TR Fast Scarlet Salt R	3(4)	5	1
{Naphtol AS-E "	4	3(2)	1	{ " AS-G "	2	5	1
{Naphtol AS-D Scarlet G Base	4	2	1	{ " AS-TR "	3(2)	3(2)	1
{ " AS-BS "	4	2	1	{ " AS-BG "	2(1)	2(1)	1
{ " AS-RL "	3	3	1	{Naphtoide AS "	3(2)	2(3)	1
{ " AS-BR "	3	5	1	{ " BS "	2	2(3)	1
{ " AS-G "	3	5	1	{Naphtol AS-SV Fast Scarlet M Base	4(5)	2(3)	1
{ " AS-BO "	3(2)	2	1	{ " AS-E "	4(5)	2(3)	1
{ " AS-TR "	3(2)	3(2)	1	{ " AS-D "	4(3)	2	1
{ " AS-BG "	3	3	1	{ " AS-BS "	3(4)	2(3)	1
{Naphtoide AS "	4	2(3)	1	{ " AS-RL "	3(4)	2(3)	1
{ " BS "	4	2	1	{ " AS-BR "	3	5	1
{Naphtol AS-E Fast Scarlet Salt R	3(4)	2(3)	1	{ " AS-G "	2	5	1
{ " AS-RL "	3	3(2)	1	{ " AS-BO "	3(4)	2(3)	1

{Naphtol AS-TR Fast Scarlet M Base	2(3)	2	1	{Naphtoide BS 三井 G Base	3(2)	3(2)	1
{ " AS-BG "	2(3)	2	1	{Naphtol AS-SW Fast Red Salt 3GL	5	4(3)	1
{Naphtoide AS "	3(4)	3	1	{ " AS-E "	5	4(3)	1
{ " BS "	3	2(3)	1	{ " AS-BS "	5	4 3)	1
{Naphtol AS-SW Scarlet G Base	4(3)	2(3)	1	{ " AS-BR "	5	5	1
{ " AS-E "	4	2 3	1	{ " AS-G "	5	4	1
{ " AS-D "	4(3)	2(3)	1	{ " AS-EO "	4	3	1
{ " AS-BS "	4(3)	2(3)	1	{ " AS-TR "	4	3	1
{ " AS-RL "	3(4)	3	1	{ " AS-BG "	5 4,	5(4)	1
{ " AS-BR "	3	5	1	{Naphtoide AS "	5	5	1
{ " AS-OL "	2	2	1	{ " BS "	5	5	1
{ " AS-G "	3	5	1	{ " Fast Red TR Base "	3	3	1
{ " AS-TR "	3(2)	3(2)	1	{Naphtoide BS Fast Red TR Base	3	2(3)	1
{Naphtoide AS 三井 G Base	3(2)	3(2)	1	{Naphtol AS "	3	2(3)	1

{Naphthol AS-SW Fast Red TR Base	3	2(3)	1	{Naphthol AS-IS Fast Red RBE Base	2,3)	3	1
{ " AS-E "	3	2(3)	1	{ " AS-IL "	2(1)	2(1)	1
{ " AS-D "	3(4)	3(2)	1	{ " AS-PI "	2(1)	4	1
{ " AS-IS "	3(4)	3(2)	1	{ " AS-OL "	2	2,1)	1
{ " AS-RL "	2	2	1	{ " AS-G "	1	3(4)	1
{ " AS-BR "	3	5(4)	1	{ " AS-BO "	2	3(4)	1
{ " AS-OL "	4(3)	3(2)	1	{ " AS-TR "	2(1)	2(3)	1
{ " AS-G "	1	3(4)	1	{ " AS-IG "	2	3(4)	1
{ " AS-BO "	2(3)	2(3)	1	{Naphthoide AS "	2(3)	2	1
{ " AS-BG "	4(3)	3	1	{Naphthol AS-D "	5	3(4)	2
{Naphthoide AS "	3(4)	3	1	{ " AS-SW "	5	3(4)	1
{Fast Red RBE Base	3(2)	3	1	{ " AS-E "	5	3(4)	2
{ " AS-E "	3(2)	3	1	{ " AS-IS "	5	3(4)	2
{ " AS-D "	2	2	1	{ " AS-BR "	5	4(5)	2

{Naphthol AS-G Fast Red RL Base	2	3(4)	1	{Naphthol AS-TR Fast Red KB Base	1(2)	1	1
{ " AS-BO "	5	4(5)	-	{ " AS-BG "	2(1)	1	1
{ " AS-TR "	5	-	-	{Naphthoide AS "	2	1	1
{ " AS-BG "	5	4	4	{Naphthol AS-D Fast Red B Base	5	3(4)	2
{Naphthoide AS "	5	3(4)	4	{ " AS-SW "	5	3(4)	1
{ " BS "	5	3(4)	4	{ " AS-E "	5	3	1
{Naphthol AS-D Fast Red KB Base	3	2	1	{ " AS-IS "	5	3(4)	1
{ " AS "	3	2	1	{ " AS-TR "	5	4(3)	2
{ " AS-E "	3(2)	2	1	{ " AS-BG "	5	4(3)	5
{ " AS-IS "	3	3	1	{Fast Red Salt B	5	4(3)	5
{ " AS-RL "	2	2(3)	1	{Naphthoide AS "	5	3(4)	3(4)
{ " AS-BR "	2(1)	4	1	{ " BS "	5	3	3(4)
{ " AS-G "	1	3	1	{Fast Garnet GBC Base	3	2(3)	1
{ " AS-BO "	2,1)	2,1)	1	{Naphthol AS-BO "	3	2(3)	1
				{ " AS-D "	3(4)	2(3)	1

{Naphthol AS-OL {Fast Garnet GRC Base	AS-OL	5	—	—	{Naphthol AS-D {Fast Garnet GOC Base	AS-D	3(4)	3	1
"	AS-TI	5	5	2	"	AS-OL	3(4)	3	1
"	AS-SW	5(4)	3(4)	1	"	AS-SW	3	3	1
"	AS-E	3	3	1	"	AS-E	3	3	1
"	AS-RI	3	3	1	"	AS-BS	3	3(4)	1
"	AS-BR	4(3)	3(4)	1	"	AS-RI	3	3	1
"	AS-G	2(1)	2	1	"	AS-BR	3	3	1
{Naphthol AS-TR	AS-G	3(2)	2(3)	1	"	AS-G	1	4	1
"	AS-BG	3(4)	4	1	"	AS-BO	2	3	1
{Naphthoide AS	"	3	3	1	"	AS-TR	2	3	1
"	IS	3	3	1	"	AS-BG	3(2)	3	1
"	"	3	3	1	"	"	5	3(2)	1
{Fast Garnet GOC Base	AS	3	3	1	{Fast Bordeaux Salt DG	AS-E	5	3(2)	1
"	IS	3(4)	3	1	"	AB-D	5	3(2)	2
"	"	3(4)	3	1	"	AS-BS	5	3	2
{Naphthol AS	"	3(4)	3	1	"	"			

{Naphthol AS-OL {Fast Bordeaux Salt DG	AS-OL	3	2(1)	1	{Naphthol AS-G {Fast Violet Salt B	AS-G	1	5	1
"	AS-G	5	5	1	"	AS-BO	2(3)	3	1
"	AS-TR	5(4)	3(2)	1	{Naphthoide AS	"	2(3)	2	1
"	AS-BG	5(4)	3(2)	1	{Naphthol AS-G {Fast Blue Salt BR	AS-G	1	5	1
{Naphthoide AS	"	5	3(4)	1	{Naphthoide AS {Fast Blue Salt BR	AS	3(4)	3	1
"	"	5	2(3)	1	"	IS	3	3	1
{Naphthol AS-BS {Fast Bordeaux Salt GP	AS	5	2(3)	1	{Naphthol AS-G {Fast Blue Salt BR	AS-G	1	5	1
"	IS	5	3(2)	1	"	"	3(4)	3	1
"	"	2	3(4)	1	"	BS	3	3(4)	1
{Fast Violet Salt B	"	2	2	1	"	"	2(1)	5	1
{Naphthol AS	"	2(1)	2	1	{Naphthol AS-BR {Varianine Blue Salt B	AS-BR	2(1)	5	1
"	AS-E	2(1)	2(1)	1	"	AS-G	2(1)	5	1
"	AS-BS	2	3(4)	1	{Naphthoide AS	"	3	3(4)	1
"	AS-BR	1	4(3)	1	"	IS	3	3(4)	1
"	AS-OL	2(3)	3	1	{Naphthol AS-D {Fast Blue Salt B	AS-D	4(3)	4(3)	1

{Naphthol AS-E Fast Blue Salt B	3	4(5)	1	{Naphthol AS-BR Fast Black Salt B	1	5	1
" " AS-RL "	3	5	1	" " AS-G "	1	5	1
" " AS-BR "	2(3)	5	1	{Naphthol AS-BO Fast Black Salt B	1	4	1
{Naphthol AS-G Fast Blue Salt B	1	5	1	" " AS-TR "	1	4	1
" " AS-TR "	3(2)	4	2(1)	" " AS "	3(4)	3(4)	1
" " AS-BR "	3(4)	4	2(1)	" " AS-E "	2	3(4)	1
" " AS-BR "	5	3(2)	1	" " AS-IS "	3(4)	4	1
{Fast Black LB Base	3	5	1	" " AS-RL "	3(4)	4(3)	1
" " AS-BR "	3	5	1	" " AS-BR "	3(4)	5(4)	1
{Fast Black Salt B	3(4)	5	1	" " AS-OL "	3	3	1
" " "	2	4	1	" " AS-G "	2	4	2
{Naphthol AS-D Fast Black Salt B	2	4	1	" " AS-BO "	3	3	1
" " AS-SW "	2(3)	4(5)	1	" " AS-TR "	3	3	1
" " AS-E "	1	4	1	" " AS "	3	3	1
" " AS-RL "	3	5	1	{Naphthol AS "	5	4	1

Naphthol BS	3(4)	4	1			
Fast Black Salt K						

11. バット染料

染	料	精練	漂白	苛性整理	染	料	精練	漂白	苛性整理
Ciba Yellow AGCI		2(3)	2	1	Ciba Greg B		4	2	2
" Red R		4	2	1	Indigo Ciba 2R		4	5(4)	2
" Pink G		4	2	1	Cibanone Yellow 2G		2	2(3)	1
" " B		5	2(1)	1	" Orange R		1	1	1
" Violet B		4	2(3)	1	" " 6R		4(3)	2	1
" Blue BB		2(1)	4	1	" Brown BZR		3(4)	3(4)	1
" " BB new		5	3(4)	1	" Green B		5	4	1
" " GG		5	5	1	" Brilliant Green BB		2(1)	1	1
" " G		3(2)	4	2	" Olive G		2(3)	2(3)	1
" " BD		4	5(4)	2	Cibanone Brilliant Blue CL		2(1)	2(1)	1
" " KRIV		4	4(5)	1	Anthra Violet BB		3,4)	2	1
" Indico TW		5	5	1	Aigen Indigo B		5	4(5)	2
" Grey G		4(3)	3	2	" " 4B		5	4(5)	2

Carbonol Blue	5	5	2	Algole Orange KE	3(4)	2(1)	1
Eridan Grey BB	5	5	1	" Scarlet GG	5(4)	2(1)	2(1)
Thioindone Yellow 3G	3	2	1	" " GG'N	4	1	1
" Green G	3(2)	4(5)	1	" " RB	3(4)	1	1
" Olive B	3	3(4)	1	" " 3B	4	2(1)	1
" Blue 3R	3	1	1	Red GP	1	1	1
" Pure Blue R	5	3(4)	1	" " BB	5	2	1
" Black BB	5	4(3)	2	" " 5B	5	2(1)	1
Thio indigo Red B	5	1	1(2)	" Pink B	4	1	1
" Violet BB	3(4)	1	1	" " D'G	3(4)	1	1
Helindone Yellow CG vat pdr.	5	3(4)	1	" " Rubin B	5	1	1
" Red BB vat pdr.	5	1	1	Bordeaux RT	3	1	1
" Violet BEN pdr.	3	1	1	" " B	3	2(1)	2(1)
" Blue 3G conc.pdr.	3	3(4)	2	Brown G	5(4)	4	2
Indigo Vat 30%	5	5	2	" " 3R	5(4)	4	2(1)
Algole Yellow GC	3	1(2)	1	" " RN	5(4)	2(1)	1
" " GG	3(4)	1	1	" " 5R	4(5)	4	1
" " 4GK	3(4)	2(1)	1	" " BT	4(5)	5	1
" " GR fine for dyeing	5(4)	2(1)	1	" " CV Vat pdr.	5	5	1

Algole Violet R	4(5)	4	2	Algole Blue 7G	5(4)	5(4)	1
" " RR	5(4)	2(1)	1	" " G	5	3(4)	1
" " PB	5(4)	2	1	" " 3GN	5	5	1
" " RFN	4(5)	3	1	" " 4R	5	5(4)	2(1)
" " DFN	4(5)	4	1	" " 5R	5	5(4)	1
" " AZB	5(4)	5	1	" Grey GG	5(4)	3(4)	1
" Purple B	4	2(1)	1	" " R	3	4(5)	1
" Green 5G	2(1)	3(4)	1	" " BG	5	4(5)	1
" Olive G	1	5	1	" Black B	3(4)	3	2(1)

綿糸糊付に於ける濕潤劑の影響試験

綿糸糊付に於て、糊に濕潤を與ふる爲に使用せらるゝ鹽化亞鉛若くは鹽化マグネシウムが如何なる程度の増量を與ふるやを試験せるものにして其結果左の如し。

	小麥粉	鹽化亞鉛	水	鹽化亞鉛	生 鉄	ハット	熱 湯	鹽化マグネシウム
甲	40	4.8	120	三處夜保温	25	8	100	

乙	40		120	放置後下記のものを加ふ	48	25	8	100
丙	40	9.6	120			25	8	100
丁	40		120		9.6	25	8	100
戊	40	4.8	120			25	8	100
								9.6

右の如く施糊せる結果原絲に對する増量率は左の如し。

甲	増量率	一五、六%
乙	全	二〇、〇
丙	全	一三、三
丁	全	一六、〇
戊	全	一三、三

即、鹽化亞鉛は醱酵後加ふること、又、鹽化物は多量に過ぎざること必要とするものと認めらる。尙本試験は極めて簡易なる試験なるを以て後日改めて詳細なる研究を行はんとす。

絹縫糸加工試験

洋服其他裁縫に使用すべきロググウッド黒染の絹縫糸は加工方法に相當秘訣を有するものなるも、條件として最必要とする所は絲質柔軟にしてしかもスベリよく、色相濃厚にして底味の光澤を有し塵

埃の附着せざる等のことなり。試験の結果大要次の如し。

- 1、蠟を使用する方法
- 2、植物性不乾性油を使用する方法
- 3、植物性乾性油を使用する方法
- 4、動物性脂肪を使用する方法

右に於て白蠟は概して良好なるも使用上の不便あり。植物性不乾性油は何れの點にても面白からず。植物性乾性油は塵埃の附着割合少きも絲質を硬化せしめスベリ悪しく且惡臭を放つものありて適當ならず。

ヘットは塵埃の附着に對し良好と云ふを得ざるも、適當量を使用する場合には附着を小ならしむることを得、スベリ、色相の點に於ても優秀にして、且絹鳴を附與し得。尙、單に一種を以て足るものにあらず種々配合して効果を得べきなり。こゝには特に詳記を略す。

其他の研究試験

以上記載の外業務の繁閑を計り、亦必要に應じ臨時諸般の試験を行ひるべく、當業者利用の道を拓けり。

本年度色染課研究試験項目並件數次の如し。

人造絹絲染斑防止試験

一件



硫化染料綿糸黒染試験	—	—	—	—
夏物に應用すべき捺染試験	—	—	—	—
精練漂白苛性整理に堅牢なる染色試験(三一九種)	—	—	—	—
綿糸糊付に於ける濕潤剤の影響試験	—	—	—	—
絹布黒染試験	—	—	—	—
絹縫糸加工試験	—	—	—	—
マニラ麻漂白試験	—	—	—	—
玉糸精練試験	—	—	—	—
染糸と糊付との關係試験	—	—	—	—
計	—	—	—	一〇件

右の外機械課の研究試験に隨伴して試験を行ひたる件數並點數大略次の如し。

品名	加工別	件數	點數	數量 kg
綿糸	染色	六二	三三五	四〇、八
人造絹絲	全	一一	三〇	五、九
絹絲(玉糸)	全	九	二二	四、四
紬絲	全	五	一六	一五、〇
合計		四九	四〇三	六六、一

第二節 機織に関する研究試験

海外織物の研究

本年度より次後年度に繼續して標記主題の下に研究試験を行ふこととし、之が實施に就ては、第一年度たる本年は

- 一、海外生産織物を調査し、特に兒服地、婦人服地の見本を蒐集し、之によりて得たる暗示を基礎とし、趣味ある兒服地、婦人服地を試織すること
 - 二、人造絹絲の使用方法につき研究し、輸出織物生産の奨励を行ふの基礎を造ること
- 以上の方針により見本蒐集、調査、試織、展示、配布をなせり。

兒服地改良試験

綿兒服地は既に三河織物の最重要なる特産品となり今や全く他縣の追従を許さざる域に達せり。然し乍ら目下の處今猶太番綿絲を使用するに止まるを以て人絹其他の原絲を加へて交織し、或は夏物の如き強燃の使用は最必要のことたり。其他組織に於て海外織物の新奇なるものに暗示を得て研究を指

導せり。

がら紡糸應用織物試験

がら紡特に絹紡がら紡糸の新用途を得べく試験せり。

綿織機並其準備機に依る人造絹糸製機試験

前年度に引續き人造絹糸の應用に就き工程、装置、品種に亘る各試験を行へり。特に海外織物の研究、兒服地の改良試験、其他種々の依頼の場合も人造絹糸研究の數多き機會を與ふるものなるを以て其都度種々經驗を得、綿織機に依りても人造絹糸織物の製織容易となれり。
本年度に於ては特に壺糊式による糊付、ダイヤファイル糸の應用、縮其他強撚絲應用等の項目に就き種々の織物試験を行ひたり。

以上四主題の研究試験の結果得たる試織品の内容次の如し。

一、人絹服地

目的 海外織物見本よりヒントを得て新奇なる人絹服地を得んむす

經系 人絹一五〇デニール、一二〇デニールの双絲及縮絲、人絹の飾絲

筈 一種間 一一、四羽

總糸數 一三九八本

引込數 二本及一本

緯糸 同 様

打込數 一種間 一八

組織 綜統一二枚應用

織機 平野式片側四丁杼織機

結果 撚絲の應用により趣味ある立体感ある製品を得たり

二、人絹二重織縮婦人服地

目的 海外織物見本よりヒントを得袋組織を應用し單糸人絹を用ひ安價にして趣味ある夏物婦人服を得んむす

經系 人絹ダイヤ糸一二〇デニール

筈 一種間 一三羽

總糸數 二五九六本

引込數 二本

緯糸 人絹ダイヤ糸一五〇デニール強撚糸

打込數 一種間 二四

組織 綜統一〇枚應用

織機 鈴木式片側四丁杼織機

結果 ダイヤ絲の柔か味ミ袋織の組織ミ緯糸の強撚ミにより觸感よきワンピース用生地を得たり

三、人絹綿糸交織服地

目的 海外織物見本よりヒントを得安價にして絹布感を有する人絹綿交織婦人服地を得んミす

經糸 綿糸六〇番双糸

筈 一種間 一二、五羽

總糸數 二四二四本

引込數 二本

緯糸 人絹ダイヤ糸一五〇デニール

打込數 一種間 二二、八

組織 綜統一四枚應用

織機 平野式片側四丁杼織機

結果 組織ミ溫和なる横段の色調により上品なる春向服地を得たり

四、人絹綿糸交織縮服地

目的 大衆向きして多量生産に適する人絹交織縮を得んミす

經糸 綿糸四〇番單糸及人絹二〇〇デニール

筈 一種間 一一、四羽

總糸數 二〇六四本

引込數 二本

緯糸 人絹二〇〇デニール及綿糸四〇番單糸強撚糸

打込數 一種間 二二、八

組織 綜統一四枚應用

織機 鈴木式片側四丁杼織機

結果 二〇〇デニールの人絹ミ綿糸の強撚ミの作用にて夏衣ミして硬味ある縮を得たり

五、人絹交織綿縮兒服地

目的 變組織を利用しての縮にして全く新らしき試みなり

經糸 綿糸八〇番双糸及人絹ダイヤ糸一五〇デニール

筈 一種間 一二、二羽

總糸數 二二六四本

引込數 二本

緯糸 綿糸六〇番双糸人絹ダイヤ糸一五〇デニール強撚糸

打込數 一種間 二五

組織 綜統八枚應用

織機 鈴木式片側四丁杼織機

結果 ダイヤの軟味ミ綿糸の強撚ミ組織ミにより伸縮性ある美しき縮縮を得たり ゴム枕の爲ゴム引用布ミシテ見込あり

六、人絹毛糸交織二重織

目的 二重織によりパイプ型風通を組織し、後染により表裏全然異色染の趣味ある織物を得んミす

經系 梳毛糸六〇番撚糸及人絹ダイヤ糸二二〇デニール

箆 一種間 一三、三羽

總糸數 三五一六本

引込數 毛糸一及人絹二本

緯糸 經糸同様

打込數 一種間 二八

組織 綜統八枚應用

織機 鈴木式片側四丁杼織機

結果 後染加工のポイリングにより表面人絹は縮まず裏面の毛は美しく縮み 組織浮上り横パイプ型風通を得たり、子供婦人服、襟、袖等の裝飾用ミして妙ならん

七、人絹細糸交織服地

目的 海外織物を基ミし細糸に少量の人絹を混じ無稅程度にて溫暖なる毛代用冬物小供服地を得んミす

經系 綿糸四二番双糸

箆 一種間 七羽

總糸數 二二六八本

引込數 二本引揃のもの二本

緯糸 細糸二二番二本引揃及人絹ダイヤ糸一五〇デニール二本引揃

打込數 一種間 一二、二

組織 綜統一六枚應用

織機 平野式片側四丁杼織機

結果 細糸の缺點たる強力に乏しき缺點あれど安價なる新製品ミして用途あらん

八、飾絲應用縮服地

目的 海外見本にヒントを得變り撚糸を應用したる夏向兒服地を得んミす

經系 綿糸六〇番單糸の全糸及綿糸の飾糸

箆 一種間 八羽

總糸數 一三五四本

引込数 二本

緯糸 綿糸六〇番單糸の全糸強撚糸

打込数 一纏間 一八

組織 綜統九枚應用

織機 鈴木式片側四丁杼織機

結果 シボリ加工により適當に布目つまり飾糸のスポットの浮出で淡白なる鼠ミ水色ミの配色よき夏服地を得たり

九、から紡糸應用織物

目的 先染のブーレット纖維を適當に混和しながら紡によりて紡績し、ホームスパンの味を出さんミす

經糸 綿糸四二番双絲

箆 一纏間 一三羽

總糸數 二三六六本

引込数 二本

緯糸 がら紡糸

引込数 一纏間 一八

組織 綜統一二枚應用

織機 平野式片側四丁杼織機

結果 縞柄細か過ぎたるこみを組織密に過ぎたる爲ホームスパンの妙味を得ざりき

一〇、加工艶絲應用夜具地

目的 パラフィンを用ひたる艶糸加工糸を夜具地に應用せんミす

經糸 綿糸六〇双糸加工艶糸

箆 一纏間 一八羽

總糸數 一四二〇本

引込数 二本

緯糸 玉糸

打込数 一纏間 三四本

組織 平織

織機 豊田式片側四丁杼織機

結果 光澤及觸感よき新奇製品を得たるも艶糸の取扱困難にして當業者の多量生産には研究の餘地あらん

名	稱	設			計			組織
		原	經	料	緯	料	糸	
一一、兒服	地	綿糸四二番双糸	一三羽	二一三〇	二本	綿糸二〇番單糸	二四	綜統一〇枚
一二、から紡糸系夜具地	地	から紡糸四五〇番	一五、五羽	一二二四	二本	綿糸四〇番單糸	三六	平
一三、人絹、綿糸交織夜具地	地	綿糸六〇番双糸 人絹一五〇デニール	一四、五羽	一一八八	二本	屠齒糸四五〇番	二四	平
一四、人絹白生地	地	人絹一五〇デニール	二〇羽	三〇四八	二本	人絹一五〇デニール	二五	綜統一二枚
一五、人絹ワイシャツ地	地	人絹一二〇デニール	二〇羽	三二四六	二本	人絹三〇デニールの壁糸	二六	平
一六、人絹、綿糸交織	地	人絹一五〇デニール	二〇羽	二二九八	二本	綿糸三二番單糸 綿糸四〇番全	二四	綜統八枚

右の外色染課及仕上課の研究に随伴して試験を行ひたるもの五種に上れり。

第三節 仕上に関する研究試験

兒服地仕上試験

夏向兒服地に優良なる製品を得べき仕上工程としては毛焼、糊拔、精練、漂白、シルケットの諸工程なるも、工程複雑なるに伴ひ加工費の嵩む爲、三河地方當業者は地糸に漂白糸を使用し、仕上工程に於ける精練、漂白の二工程を省略するを常とせり。然れども猶、シルケット前の工程としては、毛焼、糊拔、水洗の三工程は省略せざる現状なり。然るに糊拔の工程には少くも一晝夜の長時間を要するを以て小規模なる工場に於て容易ならざる工程の一なり。故に若し、此一工程を省略してしかも略同様の効果を得るに到らば能率上多大の便宜を得べしとの見解の下に、次の試験を行へり。但しシルケットは簡易シルケット機を用ふ。

第一試験

- | | | |
|------|---------|------|
| 1、毛焼 | 2、糊拔 | 3、水洗 |
| 4、乾燥 | 5、シルケット | 6、水洗 |
| 7、乾燥 | 8、幅出 | 9、湯伸 |

此試験に於ては一般の如く糊拔工程を省略せず。

第二試験

- | | | |
|-------|---------|-------|
| 1、毛 焼 | 2、シルケツト | 3、水 洗 |
| 4、乾 燥 | 5、幅 出 | 6、湯 伸 |

此試験は、乾燥機前に於て青味付液に少量のロート油を添加せし液を通過せしめたり。然し尙仕上り硬味ありて佳良ならず。

第三試験

- | | | |
|-------|---------|-------|
| 1、毛 焼 | 2、シルケツト | 3、水 洗 |
| 4、温 洗 | 5、乾 燥 | 6、幅 出 |
| 7、湯 伸 | | |

此試験に於ては温洗と云ふ工程にて温湯にロート油及石鹼を含有せしめたる中を通過せしめたり。糊拔せしものと略同等の結果を得たるも猶幾分の硬味を有す。

第四試験

- | | | |
|-------|---------|----------|
| 1、毛 焼 | 2、シルケツト | 3、水 洗 |
| 4、温 洗 | 5、乾 燥 | 6、冷カレンダー |
| 7、幅 出 | 8、湯 伸 | |

此試験に於ても前工程と同じく温洗工程に於てロート油及石鹼を含む温液を通過せしめ、幅出前カレ

ンダー掛を行ひ、其過剰なる艶は次の二工程に於て緩和したるも殘存せる光澤は一面簡易なるシルケツトの艶不足を補ひ得て相當よき結果を得たり。

苛性ソーダに依る綿布糊拔試験

別珍其他綿布の糊拔に精練廢液を利用する場合少からず。因つて苛性ソーダが糊拔劑として如何なる効果あるやを知らんとして次の試験を行ひ業者の利便に供せり。

備 考

供試綿布は其重量に對し八%の生麩にて硬糊付を施せるものを用ひ、糊拔の程度は、乾燥後の重量減少を以て糊拔量と見做せり。嚴密を缺くこと勿論なれども比較推定には大なる誤なからんか。

一、濃度の適度試験

左記苛性ソーダ液に攝氏二十度にて二十時間浸漬し、取出し、強く振り動かして水洗、乾燥後秤量せり。

苛性ソーダの濃度 %	重量減少率
0.1	13
0.3	20
0.5	33
0.8	40
1.0	41
1.5	53
2.0	61
3.0	87

右の結果に依れば、苛性ソーダの濃度大なるもの程澱粉糊の除去さるゝ程度大なるを知ることを知る。

一、浸漬温度の適度試験

苛性ソーダの濃度を一%とし、左記各別温度に於て二十時間浸漬し、取出し、強く振り動かして水洗、乾燥后秤量せり。

温度 (攝氏)	重量減少率
10	24

20	41
30	53
40	62
50	95
60	98

右の結果に依れば、浸漬の場合の温度高きもの程効力大なるを知る。

三、浸漬時間の適度試験

苛性ソーダの濃度を一%とし、温度は攝氏五十度にて次の各時間浸漬し、取出し、強く振り動かして水洗ひ、乾燥後秤量せり。

浸漬時間	重量減少率
1	33
2	52
3	62
5	71
10	86
15	86

20	95
30	100
50	100

右の結果に依れば浸漬時間の長さ程効力大なるを知る。

四、他の糊拔劑との比較試験

左記糊拔劑を用ひ、溫度は攝氏五十度とし二十時間浸漬後前記の如く取扱ひし後秤量す。

- a、チアスタホル
- b、石鹼ミロート油と同量混和物
- c、苛性ソーダ

糊拔劑使用量	重量減少率		
	チアスタホル	石鹼+ミロート油	苛性ソーダ
0.1	50	24	67
0.3	67	33	76
0.5	79	38	86
0.8	90	43	90
1.0	98	43	95

五、結論

以上試験は綿布として比較的薄地のものを用ひ、單なる生麩澱粉の糊を用ひたるものなるを以て糊拔容易なる場合に就ての結果を見たるに過ぎず。随つて織布前複雑なるサイデングを施したるものが機械油其他にて汚染せるものなどに就ては勿論一律に斷定し難し。ただ苛性ソーダが糊拔劑として効力を有すること、及び之が使用分量、溫度、時間の適當なる概念を得るを以て本試験の目的としたる意味に於て満足せり。

絹布防水加工試験

絹布類に防水加工を施すこと近來愈々多きを加へ、之が爲種々の防水劑の販賣さるゝものあれども効力に比して高價なもの多きを以て、これには從來使用し來れる醋酸アルミナを主体として經濟的な防水適法を知らんとする試験を行へり。

一、醋酸アルミナの濃度適度試験

水一〇〇分に對し次の割合に醋酸鉛及明礬を使用して比較せり。

	醋酸鉛	明礬
a	四、〇	五、〇
b	二、五	三、〇
c	二、〇	二、五
d	一、五	二、〇

何れも相當防水効力あるも縮緬類に於ける縮み防止若くは水滴防止の爲にはe若くはdを以て足ることを認めたり。

二、加工方法と効果の關係

前項e液を用ひ、加工法に就き左記三方法を比較せり。

- a、刷毛引法
- b、浸漬法
- c、霧吹法

右の結果は液の搾り方霧の吹き方によりて一律ならざるを以て斷定し得ざるも概して刷毛引最効力

ある如し。浸漬法は光澤を損すること最少く、刷毛引最其害ある如し。染色の堅牢度劣れるものの如きは霧吹法に依るを可とすれど一般浸漬を以て適當なる方法と思はる。

三、石鹼處理が光澤に及ぼす關係

醋酸アルミナ法に依る場合、醋酸の臭氣を残す缺點あるを以て濃度は少なるものを用ひ、石鹼の處理を併用して防水効力を強めんとする場合、試験の結果石鹼處理を先にし、醋酸アルミナ處理を後にする方効力大にして光澤の損傷少きを認めたり。

正藍染著尺地仕上試験

本試験は正藍染の無地染、緋、若くは縞織物の仕上の場合、糊付によりて紺色の黒變すること多き爲之が適當なる防止法を研究せんとする目的を以て施行せり。

一、糊付以外の工程が色相に及ぼす變化

- a、カレンダー
- b、フェルト
- c、布打艶出

- d、布打艶出、フェルト
- e、布打艶出、カレンダー、フェルト
- f、カレンダー、フェルト

以上の工程のみにては紺色の黒變は全く無く、たゞ光澤を増すと共に赤味を増加する程度なり。就中 a、c、e は赤味を増すこと多し。

二、各種糊料が色相に及ぼす影響

豫備試験として蒟蒻糊〇、五%糊付品を標準とし、之と略同等の硬味を有せしむるに必要な各種糊料即次の濃度のものを與へて其結果を観察せるに次の如し。

糊料	水一〇〇に對する量	色相の變化
生 麸	二、五	甚しく變化す
カセイン	二、〇	變化す
ソルプルスターチ	五、五	少しく變化す
セラチン	一、二	少しく變化す
蒟蒻粉	〇、五	變化す
布 海 苔	一、五	中變化す

三、糊付前の加工と色相變化の關係

ソルプルスターチと生麸とを同量の割合に混合せる糊料四%を用ひて豫め加工せる三種の布に糊付せるに次の結果を得たり。

豫備加工の別	色相の變化
加工なし カレンダー 布打艶出、カレンダー	甚しく變化す 紺味を減す 僅に紺味を減す

即、糊付加工前艶出工程を施し置く時は加工せざるものに比し紺色の變化少きを知れり。

四、乾燥方法が色相に及ぼす關係

前項同様ソルプルスターチと生麸とを同量の割合に混合せる糊料四%を用ひて糊付を行ひ、乾燥方法を次の三種に區別し色相の變化を観察せり。

乾燥法別	色相の變化
シリンダー乾燥	最甚し
天日乾燥	變化少し
乾燥室	變化少し

五、結 論

以上の試験を綜合するに、紺色の變化を最少ならしめんとせば、糊付前に艶出工程を施し、なるべく透明性の糊料を用ひて糊付すると共に、天日乾燥を行ふを以て最良となす所以なり。

綿布防火加工試験

防火加工法の適量を求めんとする試験にして、左記五種に就き比較せり。

第一法		第二法	
磷酸アンモニウム	五	鹽化アンモニウム	一五
鹽化アンモニウム	三	硼 砂	五
硫酸アンモニウム	一	水	八〇
鹽化加里	一		
水	九〇		
第三法		第四法	
鹽化アンモニウム	一〇	明 礬	七
硼 砂	三	硼 砂	四
食 鹽	二	デキストリン	二

水 八五

水 八七

第五法

硫酸アンモニウム	七
鹽化アンモニウム	二
ゼラチン	一
硼 砂	二
水	八八

以上を各溶液となし、精練潔白せる綿布を各五分間宛浸漬し、平等に搾りて乾燥し、効力を比較せらるに第一、第五法に依るもの最防火効力大にして第二、第三、第四法に依るもの之に次ぐ結果を得たり。尙之が經濟的價值並色相、感觸等に及ぼす影響に就ては後日改めて研究せん。

右の外機織課の試織研究に隨伴して其加工試験を行ひたるもの二十種に上れり。

第二章 依頼事項

第一節 依頼試験、検定、鑑定

営業者の依頼に依り試験、検定、鑑定を行ひたる事項百五十三件に達し前年度に比し三十一件の増加を示せり。

一、色 染 課

三十一件

事 項	試 験	検 定	鑑 定	事 項	試 験	検 定	鑑 定
染料濃度	三			綿糸染色	一		
手拭中形注込染	一			綿糸染色堅牢度			一
綿布精練漂白	五			別珍染料部屬			一
綿布染色	一			染料部屬			
絹布染色	一			綿糸增量	一		
綿糸染色	二			玉糸精練	一		
絹糸染色	一			合 計	二七	二	二

二、機 織 課

八六件

事 項	試 験	検 定	事 項	試 験	検 定
綿 兒 服 地	二		人絹交織兒服地	一	
綿 織 物	一		經綿、緯糸兒服地	二	
織 物 製 織	二九		綿*プカラー地	二	
兒 服 地	二三		絹	一	
織 物		七	玉糸 着尺地	二	
ギンガム地	二		綿、玉交織地	二	
人絹交織洋服裏地	二		鬚糸應用夜具地	一	
リంగా入兒服地	二		人絹交織夜具地	一	
絹 變 り 織	二		合 計	七九	七
屑繭糸着尺地	一				
ガ紡應用窓掛地	一				

三、仕 上 課

三六件

事 項	試 験	検 定	事 項	試 験	検 定
夏物兒服地擬麻加工	一		兒服地苛性整理	六	

厚司 糊付仕上	三	兒服地 全上	二
ホプリンシルケツト	五	着尺地 全上	一
フィッシュ地奇性整理	二	兒服地水洗仕上	二
夏服地糊付仕上	一	着尺地艶出仕上	一
綿縞子シルケツト	一	別珍乾燥巾出	一
シャツ地シルケツト	一	綿糸防火加工	一
絹服地糊付仕上	二	紺縞 仕上	一
ギンガム糊付仕上	一	汚點 ×キ	一
敷布 全上	一	合計	三六
*プヨン糊付仕上	二		

第二節 圖案調製

營業者の依頼に依る圖案調製數は千百三十一件に達し前年度に比し二百四十點の増加を示せり。

圖案種目	件數	點數	圖案種目	件數	點數
綿ネル	六一	一、〇六五	着尺縞	二	八
夜具縞	三	一一	廣幅物	二	一四
合計					

印刷物	一三	二七	八二	一、一三一
其他	一	六	合計	

右の外機織課の研究に随伴して研究せる圖案十五種に上れり。

第三節 依頼加工

營業者の依頼に應じ、染織品の加工を行ひたるもの次の如し。

一、色 染 課

第一表 三三二件

品名	加工別	件數	點數	數量 kg
綿靴下	染色	一	一	一〇・〇〇
綿糸	精練漂白	二	二	三〇・〇〇
人造絹糸	糊付加工	一	一	一五・〇〇
綿糸	染色	七	七	三〇・〇〇
絹糸	染色	一六	一九	三八五・〇〇
紬糸	全	一	一	三〇・〇〇
絹糸	全	四	四	八・九五
絹紬糸	全	三	三	四八一・九五
合計		三二	三五	

色染課

第二表 五二件

品名	加工別	件数	点数	数量 m
綿布	染色	八	二三	四六七〇
絹布	全染	二七	三五	三三三〇
綿布	絞染	一	一	一〇〇
毛布	染色	二	一三	九八〇
絹布	精練漂白	四	四	七四七・五
合計		五二	七六	一、六五五・五

二、機織課

第一表 一件

品名	加工別	件数	点数	数量 kg
生糸	燃糸	一	二	三、一三一

機織課

第二表 四件

品名	加工別	件数	点数	数量 m
絹織物	製織	一	三〇	三二八
織物	全製織	三	四	四六
合計		四	三四	三七四

三、仕上課

六七件

品名	加工別	件数	点数	数量 m
タイヤ地	艶出	三	三	四五〇
絹縞	毛焼水洗湯伸	三	五	八〇
厚司	糊張	七	二二五	八、九五〇
ワイシャツ地	全糊張	四	一五	五二四
ホブリン	精練漂白	一〇	四九	一、八〇〇
兒服地	苛性整理	八	二二三	六、九九〇
全ホブリン	湯伸	二	一一	三六〇
夏服地	全糊張	一六	四〇	一、二六五
兒服地	全糊張	一	二	七六
全兒服地	シルケット	三	二七	七六〇
全		一	一〇〇	三、〇〇〇

裏地	絹羽織地	絹織	絹織交織服地	絹服地	ギンガム	綿織子	サロン	兒服地	絹織交織服地	着尺地	夜具地	白綿布	合計
糊張艶出	艶出湯伸	全	水洗糊張	全	全	シルケツト	糊張	擬麻加工	水洗湯伸	艶出湯伸	艶出糊張	全	
一	一	二	一	二	二	一	一	一	一	三	二	一	六七
四	二	一〇	一五	八	三二	一	二	一	一〇	五六	二一	二	八八一
四〇	二〇	一〇〇	二〇〇	二五五	一、〇五〇	四〇	六〇	五〇	一二〇	五六〇	二四〇	二〇	二七、〇一〇

第四節 機械貸付

本場備付の機械器具を營業者に貸付け利用せしめたる狀況次の如し。

四、機械貸付

一、〇八九日

機械名	件数	日数	機械名	件数	日数
ホイラー	三一	三一〇	蒸熱釜	三	三
艶出機	三六	二六一	湯伸機	一	一三
幅出機	三八	二二八	簡易幅出機	一	五四
乾燥機	二五	一一九	乾燥室	二	五〇
卷取機	一九	四五	合計	二〇一	一、〇八九
シルケツト機	三	六			

第五節 質疑應答並實地指導

營業者の質問に應じ、場内若くは其工場に就て實地指導を行ひたる事項左の如し。

一、色染課 六八件

件名	件数	件名	件数
染料の部屬檢定に就て	一	染直し法に就て	一

後晒加工に堅牢なる染色法に就て	一	マ・ラ麻の染色法に就て	一
バット染料染色法に就て	二	縫糸の染色並後處理法に就て	二
脱色法に就て	六	綿糸の堅牢安價なる赤茶染法に就て	一
絹糸の精練及染色法に就て	七	人絹ミ綿ミの大量的分離法に就て	一
綿糸漂白法に就て	一	靴下解糸の縮皺伸法に就て	一
汚點抜法に就て	四	染色法一般に就て	一
ナフトール染料の新應用法に就て	一	解し捺染に就て	一
綿糸黒染の亞美法に就て	一	綿糸シルケット掛法に就て	一
ナフトール染料引染法に就て	三	媒染劑ミしてのカタノールミタンニン酸ミの比較	一
鹽基性染料堅牢度増進法に就て	一	絹布黒染法に就て	一
紅絹の染法に就て	一	綿糸摺込捺染法に就て	一
硫化染料木綿染法に就て	一	解織の着色抜染に就て	二
ナフトール染料綿糸浸染法に就て	二	人造絹糸の染色法に就て	一
綿布堅牢模様引染法に就て	一	絹靴下解し糸の處理糊料に就て	一
酸、アルカリに堅牢なる直接染料に就て	一	正藍染に就て	一
染色堅牢度に就て	一	紋洗に就て	一

金屬粉の捺染法に就て	一	絹布の染色ミ染斑に就て	一
絞染に就て	一	計	六八
半天の引染法に就て	一		

二、機 織 課

三三五件

件 名	件 數	件 名	件 數
ドビー組織應用兒服地に就て	三〇	經絲切斷停止裝置に就て	四
人絹交織に就て	五	噴霧機に就て	五
ドビー裝置に就て	二〇	人造絹絲緯管卷機に就て	四
織物の組織に就て	一五	人造絹絲用シャトルに就て	三
織物分解に就て	五	整經機に就て	二
織機に就て	八	絹服地製織に就て	三
人造絹絲取扱に就て	一七	綾別珍に就て	二
杼替カード節約に就て	二	經絲二重緯一重機物に就て	七
人造絹絲糊付法に就て	二〇	經緯二重機物の製法に就て	三

三、仕 上 課		五七件	
件 名	件 数	件 名	件 数
有毛織物に就て	五	人絹織物の整經に就て	五
人絹緯管に就て	八	人造絹絲應用織物に就て	五
人絹用スラツシャーサイジング機に就て	二	玉絲應用夜具地に就て	三
刺子織に就て	二	ゴム入二重織物に就て	二
三重織物に就て	二	紬絲應用夜具地に就て	二
自動織機に就て	二	ファンシーヤーンに就て	三
電氣座用經絲切斷停止裝置機に就て	五	吸濕劑の應用に就て	三
平織及綾織タペットの描き方に就て	二	人造羊毛絲に就て	二
杼替裝置に就て	二	グイストラ絲應用に就て	二
撚絲に就て	五	送込裝置に就て	五
ジャカード裝置に就て	二	人絹織卷取裝置に就て	五
紋控の植方に就て	八	其他の事項	九六
ドビー應用搦織裝置に就て	二	計	三三五

カラーの仕上法に就て	一	縮緬の仕上法に就て	一
兒服地の仕上法に就て	八	毛織物仕上法に就て	一
仕上用機械に就て	二	絹の仕上法に就て	一
ボプリンの仕上法に就て	三	絹服地の仕上法に就て	一
絹布の防水法に就て	一	絹縞の仕上法に就て	一
綿セルの仕上法に就て	一	ポイラーの管理法に就て	二
防水劑に就て	一	綿布の仕上法に就て	二
麻織物仕上法に就て	一	裏地の仕上法に就て	一
綿布汚點除去法に就て	一	人絹綿交織品の仕上法に就て	一
敷布地の仕上法に就て	一	座蒲團地の仕上法に就て	一
清濁劑に就て	一	風呂敷の仕上法に就て	一
ギンガム仕上法に就て	二	絹布の糊拔に就て	二
ツイシャツ地仕上法に就て	一	其他の事項	二
着尺地仕上法に就て	七	計	五七

四、圖案課

四四五件

件名	件數	件名	件數
春ネル圖案に就て	一八七	兒服地圖案に就て	一四
秋ネル圖案に就て	一四三	印刷圖案に就て	一九
夜具編圖案に就て	九	流行色に就て	三六
着尺縞圖案に就て	二八	其他	四
捺染圖案に就て	五	計	四四五

第六節 連絡往訪並懇談會

一、連絡往訪

職員は場内執務の繁閑を計り、又要求或は必要に應じ業者の工場店舗を訪問し、業務遂行の参考に供し、同時に技術の指導に従事せり。又業者の本場を訪ふもの愈々多く之等の機會を得て本場の機能愈々徹底するに似たり。本年度各課連絡狀況大要次の如し。

	往訪	來訪	計
色染課	三一	三二七	三五八
機織課	二〇九	四七五	六八四
仕上課	七五	二三五	三一〇
圖案課	三二	四五八	四九〇
計	三四七	一、四九五	一、八四二

二、懇談會

輸出織物座談會

七月三十日 輸出織物促進に就て三河織物同業組合職員及當業者の來會を求めて意見の交換を行ふ。
 八月四日 愛知縣商品陳列所の催したる神戸見本展示會に出品したる本場の試織品に就き輸出貿易業者側の希望を中心とし、前記關係者の座談會を開催せり。

人絹織物懇談會

九月四日 人絹織物促進に關し當業者の參集を求めて意見の交換を行ふ。

検査監督員打合せ

十月十二日 本縣織物検査監督員の打合せを開催さる。

綿服地研究會

十二月一日 綿服地の研究を行ふ爲當業者の來會を求めたり。

第七節 展示會

一、圖案展示會

六回

期節に應じ、東西織物集散地に技術員を出張せしめ、時好を調査し、織物圖案を調製して當業者に展示し利用の便に供せり。

要目	時	場所	展示數
第一回 秋ネル	四月十五日	本場	二四四
第二回 秋ネル	五月十五日	全	二三〇
圖案應用織物競技會用	八月一日	全	二〇五
春ネル	十月十五日	全	二三四
場外展示會	一月一日	三谷小學校	一八
特別圖案	二月六日	本場	二八
計	六回		九五九

二、織物見本展示會

本年度は特に海外織物の蒐集を行ひたるを以て隨時之が展示會を催し當業者の來觀に供せり。

要目	時	場所	展示概數
海外織物特に見服地	五月一日	本場	二〇〇
本縣輸出協會蒐集廣巾綿布	六月廿九日	全	三〇〇
海外織物殊に見服地	八月廿八日	全	二〇〇
海外及國內織物	二月六日	全	二〇〇
全	二月七日	岡崎市	二〇〇
全	二月八日	西尾町	二〇〇

第八節 講習講話

適當の機會に於て講師を聘して講演を乞ひ、又希望の當業者を招集し本場の研究したる事項に就て傳習し、若くは學校、團體の委囑を受けて學問知識の概要を授けたるもの左の如し。

時	場	所	講	者	項	目	講	者	數
五月一日	本	場	三河織物同業組合員	滿洲視察談	二二				
六月二日	全		岡崎染張業組合員	引染並浸染法	八				
自七月十一日 至全月十六日	蒲那實科女學校		寶飯郡西部落教員聯合會員	圖案法一般	二六				
自九月十一日 至全月十一日	豐橋商工會議所		豐橋染張業組合員	染色並防水加工法	三〇				
自十一月九日 至全月十日	三谷小學校		三谷町女子青年團員	簡易染色法	四五				
自一月四日 至全月七日	本	場	寶飯郡赤阪小學校職員並青年團員	全	三				
計			六回		一三四				

第九節 競技會

第三回圖案應用織物競技會

本場と三河織物同業組合と共同主催の下に例年行ふ主題の競技會は既に本年を以て第三回となれり
八月一日本場の製作せる圖案を展示して希望者に交附し、當業者は之を基として英ネル及夜具縞を試
織して出品したるものに就き、八月二十四日審査し、八月二十八日出品物陳列、當業者の觀覽に供せ
り。

第三回染色協技會

前記と同じく主催し、豫め英ネル、夜具縞、輸出織物等のを配布し、之に依りて作製せる出品物を
受附け、八月二十四日審査、八月二十八日發表、陳列當業者の觀覽に供せり。

第十節 出張

研究、調査、指導、打合の爲職員の出張したるもの次の如し。

區別	管内		管外		計	
	回数	日數	回数	日數	回数	日數
場長	二二	二二	四	一三	二六	三五
技師	一〇	一一	三	六	一三	一八
技手	三七	三八	七	一六	四四	五四
主事	一九	二〇	三	五	一九	二〇
助手	一〇	一一	三	五	一三	一七
其他	三	六	一	四	四	六
計	一〇一	一一〇	一七	四〇	一一八	一五〇

第三章 雜件

第一節 機械設備

本年度購入したる重なる機械次の如し。

名 稱	納 入 者	員 數	價 格
輕便幅出機	和歌山市 高田織機會社	一	一四〇
人絹管捲機	福井市 宇野製作所	一	六五
人絹壺糊室	全 五十嵐商店	一	一五
人絹繰返機	全 全	一	一三
豐田式人絹力織機	名古屋市 豐田織機會社	一	一四〇
神藤式電動機直結ポンプ	全 濱本商店	一	二〇五
西島式 全	全 明治商會	一	二〇五

第二節 經費一覽 (歳出經常部)

年 別	昭和二年度	三年度	四年度	五年度	六年度	七年度
三河染織試驗場費	二五、〇三八 ^円	二六、五五五	二七、一八二	二六、三七五	二五、二四七	二七、四七八

第三節 現在職員

所 屬	職 名	氏 名
場 長	地方商工技師	小 栗 暹 治
機織課主任	全	伊 勢 弘 之
圖案課主任	愛知縣商工技手	鶴 飼 千 代 吉

機織課	全	稻垣茂壽
色染課主任	全	渡邊盛雄
仕上課主任	全	木全彌七
庶務課主任	全	岩名彌兵衛
庶務課	全	永田廣治
圖案課	全	平松收雄
備員		

工手 五名
給仕 一名

職工 四名
小使 一名

商工主事補

昭和七年六月一日印刷
昭和七年六月三日發行
(代謄寫)

發行所 愛知縣寶飯郡三谷町
愛知縣三河染織試驗場
電話三谷二〇〇番

印刷者 藤田庄太郎
豐橋市西八町八六番地

印刷所 藤田印刷所
豐橋市西八町八六番地

14.2
714

終