

始



14.2  
328

大正二年度業務工程報告

福井縣工業試驗場  
福井縣工業事務所



14.2  
1  
323

# 大正二年度業務工程報告

福井縣工業試驗場  
福井縣工業講習所



# 大正二年度業務工程報告

福井縣工業試驗場

## 緒言

本場ノ業務ハ年々共ニ隆盛ニ趣キ今ヤ益富業者ノ信賴スル所トナリ隨テ漸次事業ノ擴張ヲ遂ゲツ、アルハ最モ喜ブベキ次第ナリトス

大正二年度ニ於テハ豫テ希望セル輸出羽二重ノ染色加工事業ヲ開始スル爲メ要スル染色工場并ニ其設備費ヲ通常縣會ニ於テ決議ヲ經タリ

又本場國庫補助ニ於テハ羽二重加工上有望ナル刺繡機械ヲ購人シ工業講習所國庫補助ニ於テ整理上最モ必要ナル「フェルトカレンダー」ノ購入ヲ了シタルハ將來相俟テ之レガ運用ニ依リ當業者ヲ裨益スル所尠カラザルベシ

又輸出羽二重精練改良研究會ノ事業タル羽二重ノ精練整理ニ關スル研究試驗ハ專ラ本場ニ於テ施行シツ、アリテ未ダ充分ナル目的ヲ達スルニ至ラズト雖モ既ニ相當ノ成績ヲ擧ゲツ、アルヲ以テ是レガ結了ヲ告グルモ遠キニアラザルヲ信ズ

織物ニ關シテハ輸出羽二重ノ改良其他輸出向生織物并ニ練織物ニ就キ種々試驗ヲ施行シ是レガ製織上

正 大正二年度  
3.12.16  
内交



ノ改善并ニ販路ノ擴張ニ盡力シツ、アリ  
是レヲ要スルニ本場ノ設備モ漸次完成ニ近附キツ、アレバ將來是レガ運用ニ努メ斯業ノ發展ニ資スル  
所益々大ナラン事ヲ期セリ

### ・兩面縞羽二重試織

本織物ハ普通ノ縞羽二重ニ更ニ考案ヲ施シタルモノニシテ即チ縞ノ組織ヲ兩面朱子タラシメ且ツ表面  
ニ顯ハル、縞糸ト裏面ニ顯ハル、縞糸トヲ異色ナラシメタリ故ニ織成セル織布ハ之ヲ表面ヨリ見ルト  
裏面ヨリ見ルトニヨリ全ク別種縞羽二重ノ觀アラシムルノミナラズ朱子組織ノタメニ極メテ鮮明ナル  
縞ヲ得ベキヲ思ヒ試織セリ

原 料 經緯糸共十四、五「デニール」

地經糸二本合セ、緯糸二本合セ

縞糸二本諸燃、燃數下五五〇、上六〇〇

箴密度 鯨一寸間百枚

經糸密度 地、一羽二本通、縞一羽八本通

緯糸密度 鯨一寸間二百二十拾本

整 經 巾一尺六寸、長六丈七尺

織 上 巾一尺五寸五分、長六丈六尺、量目三百五拾匁

機 臺 手織機

本織物製織ニハ綜統數二十枚(八枚綜統兩面朱子)ヲ要シ手織機ニテ織成セルヲ以テ普通縞羽二重ニ比  
シ價格ノ貴キヲ免レザルモ其ノ趣味ノ点ニ於テハ到底同日ヲ以テ論ズベカラズ本品ハ當時本縣絹織物  
同業組合主催ニテ開設セラレタル織物品評會ニ他ノ數種織物ト共ニ參考品トシテ出陳シ衆庶ノ縦覽ニ  
供セリ

### 兩面朱子織試織

本織物モ又普通ノ朱子織ニ考案ヲ施シタルモノニシテ即チ表裏共同様ノ觀ヲ呈セシメ兩面ノ使用ニ適  
セシメタルナリ而シテ緯糸ハ殆ド外面ニ顯ハレザルガ故ニ紡績絹糸及綿糸ヲ使用セリ

原 料 經糸十四、五「デニール」二本合セ

緯糸紡績絹糸二百番及綿糸百二十番

箴密度 鯨一寸間百枚

經糸密度 一羽八本通シ



緯糸密度 鯨一寸間百六十八本

整 經 巾二尺、長六丈九尺

織 上 巾一尺九寸六分、長各々三丈二尺

量 目 紡績絹糸緯、二百五十八匁、綿糸緯、三百匁

練仕上 巾一尺八寸、長三丈 量目 紡績絹糸百九十四匁、綿糸二百三十六匁

機 臺 手織機

製品ニ付テ見ルニ兩面共頗ル光澤ニ富ム趣味アル織物ナリ而シテ緯糸ニ紡績絹糸ヲ用ヒタルモノモ綿糸ヲ用ヒタルモノモ外觀ニ於テ異ル所ナク唯味ノ点ニ於テ綿糸ヲ用ヒタルモノ幾分粗硬ノ感アルノミナリ

### 「タフタ」製織試験

本織物ハ當業者ノ依頼ニ依リテ試織セルモノニシテ原糸ハ依頼者ニ於テ本業ノ先進地ヨリ本織物ニ使用シツ、アルモノヲ購求シテ提供シタルガ故ニ本場ニテハ之ガ設計及製織ヲ試ミタルノミナリ

箆密度 鯨一寸間百十枚

經糸密度 一羽三本通

緯糸密度 鯨一寸間百五十六本

整 經 巾一尺八寸七分五厘、長二十六丈

織 上 巾一尺八寸六分、長二十四丈、量目八百十九匁

機 臺 手織機

仕 上 (一)「ポリサージ」機ニ縱横一回宛通過ス

(二)水六匁ニ付「ゼラチン」七匁半「トラガントゴム」液少量ヨリ成ル糊ニテ糊付ス

(三)「シリンドラー」ニテ乾燥ス

(四)湯熨斗ヲ施ス

製品ニ就テ見ルニ成績頗ル佳良ニシテ本業先進地製品ニ比シ更ニ遜色ヲ認メズ原品ハ直ニ當業者ニ送附セリ

### 「タフタ」試織

本織物モ又前記當業者ノ依頼ニ依リテ製織セルモノニシテ前者ト同ジク原料ヲ提供シテ之ガ設計及ビ手織機ニ代ユルニ力織機製織ヲ乞ハレタルナリ



箴密度 鯨一寸間百十枚

經糸密度 一羽三本通

緯糸密度 鯨一寸間百四十五本

整經 巾一尺八寸七分五厘、長二十六丈

織上 巾一尺八寸六分、長二十四丈、量目七百八十三匁

機臺 佛國「ヂュードロッツシ」會社製力織機

仕上 前者ニ同ジ

製織上更ニ困難ヲ感ゼズ製品ニ就イテ見ルニ前者ト殆ド相同ジク整正ノ度ハ寧ロ勝レリトス而シテ其生産高ハ倍加セリ

### 「リンネット」織物試織

本織物ハ前年度ヨリ引續キ試織セルモノニシテ前回ニ於テハ經糸ニ諸然ヲ使用セルモ今回ハ經緯糸共片然糸ヲ以テセリ

原料 經緯糸共四十番片「リンネット」

箴密度 鯨一寸間八十枚

經糸密度 一羽一本通

緯糸密度 鯨一寸間八十二本

整經 巾二尺七分、長三丈三尺

織上 巾二尺一分、長三丈、量目百六十八匁

機臺 佛國「ヂュードロッツシ」會社製力織機

製織工程極メテ容易ニシテ經糸ニモ糊付ヲ要セズ力織機ニテ製織シ得製品ハ味ヒ硬直ニシテ麻性ヲ帶ビ後ニ種々ノ加工ヲ施スモ容易ニ其性ヲ變ゼズ而シテ原料價格一玉(壹貫貳百匁)九圓貳拾錢ナリ

### 縞「リンネット」織試織

原料「リンネット」ノ性質上印度南米向「サロン」トシテ適當ナル可キヲ思ヒ縞柄ヲ同目的ニ添フベク撰定シテ次ノ設計ニ依リ試織セリ

原料 經緯糸共「リンネット」四十番單糸

箴密度 鯨一寸間七十枚

經糸密度 一羽二本入

緯糸密度 鯨一寸間百十本



整 經 巾一尺九寸六分、長六丈六尺

織 上 巾一尺九寸、長六丈、量目五百十二匁

機 臺 手織機

整 理 冷「ロール」ニ輕ク通過ス

製品ハ恰モ麻製織物ノ感アリテ最モ「サロン」用ニ適セリ本場一度本織物ノ範ヲ示スヤ忽チニシテ當業者ノ模スル所トナリ前記無地「リンネット」織ハ加工生地トシテ又縞「リンネット」織ハ其儘「サロン」用トシテ製織セラレ今ヤ將ニ前途有望ナル輸出織物ノ地歩ヲ占メントシツ、アリ

### 手巾地試織

本縣當業者ノ依託ニヨリ試織セルモノニシテ即チ經糸ニ前記セル「リンネット」糸ヲ使用シ緯糸ニ提供セル麻糸ヲ用ヒ以テ麻製代用ノ手巾地ヲ得ントスルニアリ

原 料 經糸四十番片「リンネット」、緯糸亞麻糸

箆密度 鯨一寸間九十枚

經糸密度 一羽一本通

緯糸密度 鯨一寸間百二十本

整 經 巾一尺三寸三分、長十二丈八尺

織 上 巾一尺二寸六分、長十二丈三尺、量目四百九十五匁

機 臺 佛國「チユードロツシ」會社製力織機

製品ニ就テ見ルニ幾分光澤ニ乏シキ傾アルモ手觸リ等ノ点ニ於テハ麻製品ト殆ド區別ヲ認メズ

### 絹紡壁織試織

堅牢ニシテ廉價ナル裏地用ニ適ス可キ皺縮織物ヲ得ント欲シ經緯糸共紡績絹糸ヲ使用シテ試織セリ

原 料 經糸紡績絹糸 佛二百八十番、緯糸同波糸 英七十番

糊 付 水一舛ニ付布糊四匁「ゼラチン」貳匁、石鹼一匁五分

箆密度 鯨一寸間六十枚

經糸密度 一羽二本通

緯糸密度 鯨一寸間百二十五本

整 經 巾一尺九寸五分、長十二丈八尺

織 上 巾一尺八寸五分、長十二丈四尺、量目六百八十匁

機 臺 佛國「チユードロツシ」會社製力織機



製品ハ緯ニ壁燃糸ヲ使用セル故ニ市販品タル絹紡裏地即富士絹若クハ東洋絹トハ全ク其ノ趣ヲ異ニシ  
或ハ安價ナル裏地縮緬代用品タリ得ベシ今價格ニ就テ計算セシニ巾壹尺八寸五分長拾二丈四尺此ノ量  
目六百八拾匁ニシテ内經糸量二百二拾四匁此ノ價七圓五錢六厘(拾貫ニ付三百拾五圓替)緯糸量四百五  
拾六匁此ノ價拾八圓貳拾四錢(拾貫ニ付四百圓替)織物消費稅五拾錢工費貳圓トセバ計金貳拾七圓七拾  
九錢六厘ニシテ即チ每壹尺ノ價格貳拾貳錢四厘ナリ

### 同上織物試織

試織目的ハ前者ト同ジ唯幾分設計ヲ異ニシテ製織セリ

- 原料 經系紡績絹糸 英二百番、緯系同波糸 英七拾番
- 糊付 水壹舛ニ付布糊四匁「セラチン」二匁、石鹼壹匁五分
- 箴密度 鯨壹寸間八拾枚
- 經糸密度 壹羽二本通
- 緯糸密度 鯨壹寸間百拾五本
- 整經 巾壹尺九寸五分、長拾二丈四尺
- 織上 巾壹尺八寸六分、長拾二丈、量目七百五拾九匁

機 臺 佛國「ヂユードリツシ」會社製力織機

製品價格ニ付テ計算セシニ巾壹尺八寸六分長拾二丈此ノ量目七百五拾九匁ニシテ内經糸量二百四拾匁  
此ノ價九圓三拾六錢(拾貫ニ付三百九拾圓替)緯糸量五百拾九匁此價拾八圓九拾四錢(拾貫ニ付三百六  
拾五圓替原料ハ前者ト同ジキモ時價ノ變動ニ依ル)織物消費稅五拾錢工費貳圓トセバ計金參拾圓八拾  
錢ニシテ即チ壹尺ノ價格貳拾五錢六厘ナリ製品ハ前者ト大同小異ナリキ

### 縞絹紡織試織

經緯系共紡績絹糸ヲ使用シタル縞襯衣地ヲ得ント欲シ試織セリ

- 原料 經緯系共紡績絹糸 英百貳拾番
- 糊付 水壹舛ニ付「フハリナ」貳拾匁、布糊四匁、石鹼壹匁五分
- 箴密度 鯨壹寸間七拾枚
- 經糸密度 壹羽二本通
- 緯糸密度 鯨壹寸間百三拾本
- 整經 巾貳尺壹寸、長六丈八尺
- 織上 巾貳尺、長六丈五尺、量目三百八拾六匁



機 臺 佛國「ヂュードリック」會社製力織機

製品ニ付テ見ルニ光澤ニ富ミ味柔軟肌觸リ佳ナルヲ以テ高尚ナル縞襪衣地トシテ使用シ得ベシ原料價格ハ絹紡英百貳拾番量目三百八拾六分此ノ價格貳圓拾五錢九厘(拾貫ニ付參百拾五圓替)而シテ縞系ハ前量中ノ四拾貳分ニシテ此ノ染賃八錢四厘トセバ計金拾貳圓廿四錢參厘ナリ

絹紡裏地試織

先ニ試織セル絹紡裏地ト幾分設計ヲ異ニシテ試織セルモノニシテ目的ハ一層價格ヲ廉ナラシメント欲シタルナリ

- 原料 經緯系共紡績絹糸 佛貳百拾番
- 箆密度 鯨壹寸間九拾枚
- 經系密度 一羽一本通
- 緯系密度 鯨壹寸間百〇八本
- 整 經 巾二尺、長三丈三尺
- 織 上 巾壹尺九寸五分、長三丈、量目百四拾分
- 機 臺 佛國「ヂュードリック」會社製力織機

製品ニ付テ見ルニ外觀及ビ量目ハ先キニ試織セルモノト大差ナシト雖モ經系密度幾分粗ニ過ギ摩擦ニ由リテ糸寄ラ生ズルノ憂アリ價格ハ織物消費税及工費ヲ前者ト同一トセバ每一「ヤール」ニ付參拾七錢四厘八毛ニシテ即チ「ヤール」ニ付壹錢七厘貳毛ヲ減ズ

絹紡織試織

裏地ノ優等ナルモノ若クハ表地トシテ使用シ得ル絹紡生地織物ヲ得ント欲シ試織セリ

- 原料 經緯系共紡績絹糸 英百貳拾番
- 箆密度 鯨一寸間八拾枚
- 經系密度 壹羽二本入
- 緯系密度 鯨一寸間百四拾本
- 整 經 巾二尺、長六丈四尺
- 織 上 巾一尺九寸四分、長六丈、量目三百八拾分
- 機 臺 佛國「ヂュードリック」會社製力織機

製品ハ地厚ニシテ充分表地トシテ使用ニ耐ユ價格ハ原糸代拾壹圓九拾七錢(拾貫ニ付參百拾五圓替)消費稅貳拾五錢工費壹圓トセバ計金拾參圓貳拾貳錢ニシテ即チ壹尺ニ付貳拾錢六厘餘ナリ



絹紡柞蠶交織物試織

價格低廉ニシテ光澤ニ富ム裏地用生地ヲ得ント欲シ試織セリ

原料 經系紡績絹糸 英貳百番、緯糸三拾六「デニール」柞蠶糸二本合セ

糊付 水壹升ニ付布糊四匁、膠二匁、石鹼壹匁五分

箴密度 鯨一寸間八拾枚

經系密度 壹羽二本通

緯糸密度 鯨一寸間百三拾八本

整經 巾壹尺壹寸、長三丈四尺

織上 巾壹尺貳分、長三丈壹寸、量目七拾七匁

機臺 佛國「ヂュードリック」會社製力織機

製品ニ付テ見ルニ地合光澤等頗ル裏地トシテ適當セルヲ認ム製織ノ際緯糸毛羽多キガ爲メ解舒ニ困難ヲ感ズルコトアルモ少シク注意ヲ加フレバ製織シ得ラザルニ非ズ然レドモ若シ少數ノ燃ヲ施セバ製織ハ極メテ容易ナルベシ原糸價格ハ經系絹紡英二百番量目三拾九匁此ノ價壹圓五拾四錢緯糸柞蠶糸量目三拾八匁此ノ價七拾參錢計金貳圓貳拾七錢ナリ

紡羽二重試織

經純絹糸緯紡績絹糸片燃糸ノ交織ニシテ本品ニシテ織生地整正ナランカ相當ノ需要アリト某輸出商ノ說ニ聞キ試織セルナリ

原料 經系十四、五「デニール」生糸二本合セ、緯糸、絹紡六拾五番單糸

箴密度 鯨一寸間百枚

經系密度 一羽二本通

緯糸密度 鯨一寸間百六拾本

整經 巾二尺五寸、長拾貳丈八尺

織上 巾二尺四寸五分、長拾貳丈七尺、量目六百三十匁

機臺 佛國「ヂュードリック」會社製力織機

製品ニ付テ見ルニ緯糸ノ節点々トシテ全布面ヘ散在頗ル外觀ヲ損シ豫期ノ目的ヲ達スル能ハズ蓋シ現今未ダ絹紡單糸ノ整正ナルモノ市場ニ現ハレズ本試織ニ用ヒタル原料モ縮緬緯糸トシテ市場ニアルモノヲ採リテ一時ノ用ニ供セルニ過ギザレバ到底全キヲ得ザリキ要スルニ本試織ノ目的ヲ達センニハ先ヅ以テ整正ナル絹紡單糸ノ供給ヲ得ザルベカラズ



洋服地試織

本織物モ又某商人ガ内外向トシテ相當需要アルベシトノ説ニ聞キ試織シ範ヲ當業者ニ示セルモノニシテ紡績絹糸ト綿糸トノ交織物ナリ

- 原料 經糸紡績絹糸 英百貳拾番、緯糸綿糸六拾番諸二本合セ
- 箄密度 鯨一寸間八拾枚
- 經糸密度 一羽二本通
- 緯糸密度 鯨一寸間六拾本
- 整經 巾二尺八分、長六丈八尺
- 織上 巾二尺四分、長六丈一尺、量目八百〇八匁
- 機臺 佛國「デュードリツシ」會社製力織機

製品ニ就テ見ルニ夏期用洋服地トシテ頗ル適當ナルヲ認ム原料價格ハ經糸紡績絹糸三百八拾二匁此ノ價拾壹圓八拾四錢緯糸綿糸四百貳拾六匁此ノ價貳圓六拾六錢計金拾四圓五拾錢ナリ

同上織物試織

前者ト全ク同一目的ヲ以テ試織セルモノニシテ經緯糸其紡績絹糸ヲ使用セリ

- 原料 經糸紡績絹糸百貳拾番、緯糸同六拾番四本合セ
- 箄密度 鯨壹寸間八拾枚
- 經糸密度 壹羽三本通
- 緯糸密度 鯨壹寸間六拾六本
- 整經 巾二尺八分、長六丈八尺
- 織上 巾二尺四分、長六丈壹尺、量目七百九拾四匁
- 機臺 佛國「デュードリツシ」會社製力織機

製品ハ前者ニ比シ一層地厚ニシテ光澤ニ富ミ優良ナルヲ認ム原料價格ハ經糸百二拾番紡績絹糸量目三百二拾七匁此價拾壹圓參拾錢緯糸六拾番紡績絹糸量目四百六拾七匁此價拾壹圓〇七錢ニシテ計金貳拾參圓參拾七錢ナリトス

絹毛交織綾地試織

本品ハ曾テ前年度ニ於テ試織シタルコアル絹ノ光澤ト毛ノ味トヲ兼備セシメタル婦人用袴地ナリ、本縣物産館看守人用袴地トシテ同館ヨリノ依托ニヨリ製織セリ



原料 經系紡績絹糸 英百二拾番、緯糸毛糸 五拾二番、單糸二本合セ  
 箴密度 鯨壹寸間九拾枚  
 經系密度 壹羽二本通  
 緯糸密度 鯨壹寸間百拾四本  
 整 經 巾二尺、長十二丈四尺  
 織 上 巾壹尺九寸二分、長十二丈、量目壹貫三百廿々  
 機 臺 佛國「ヂユードリツシ」會社製力織機  
 原料價格ハ經系百二十番紡績絹糸量目四百五拾貳々此價拾四圓貳拾參錢緯糸五拾貳番單毛糸量目八百六拾八々此價拾壹圓五拾四錢ニシテ計金貳拾五圓七拾七錢ナリトス

金巾試織

羽二重用力織機ヲ以テ金巾ヲ製織シテ如何ナル品位ノモノヲ得ラル、ヤ又生産高ハ如何等ハ本試織ノ目的ナリ蓋シ本縣機業家ノ生命トモ稱スベキ羽二重ノ不況時ニ際スル準備ニ外ナラズ  
 原料 經緯糸共綿糸片四十番  
 糊 付 水壹升ニ付生麩五拾々、ヘッド貳々、鹽化亞鉛壹々

箴密度 鯨壹寸間八拾枚  
 經系密度 壹羽壹本通  
 緯糸密度 鯨壹寸間八拾本  
 整 經 巾貳尺貳寸、長百廿九「ヤール」  
 織 上 巾貳尺貳分、長百廿「ヤール」量目壹貫八百々  
 機 臺 佛國「ヂユードリツシ」會社製力織機  
 織上高 拾時間四丈七尺

製品々位佳良ナリ綿用力織機ニ比シ回轉數遲緩ナルヲ以テ從テ生産高ハ少キヲ免レズ布卷ハ忽チニシテ直徑増大スルガ故ニ其間接卷取ニ非ザルモノハ改造ノ要アルベシ又「テンブル」ノ備付ヲ要ス

同上

今回ハ本縣下ニ最モ多ク使用セラレツ、アル津田式半木製力織機ヲ以テ試織セリ  
 原料 經緯糸共綿糸片四拾番  
 糊 付 水壹升ニ付生麩五拾々、「ヘッド」三々、鹽化亞鉛壹々五分  
 箴密度 鯨壹寸間八拾枚



經糸密度 壹羽壹本通  
 緯糸密度 鯨壹寸間七拾八本  
 整 經 巾貳尺壹寸六分、長百廿六「ヤール」  
 織 上 巾貳尺、長百廿「ヤール」量目壹貫七百六拾貳匁  
 機 臺 津田式力織機  
 生産高 拾時間五丈壹尺

製品佳良ナリ前説セル如ク布卷ヲ間接巻取ニナスコト及「テンブル」ノ備付ヲ要ス

「ガーゼ」試織

綳帶材料タル「ガーゼ」ヲ羽二重用織拵ヲ以テ力織機セリ目的ハ前者ニ同ジ

原 料 經緯糸共綿糸片四拾番  
 糊 付 水壹升ニ付小麦粉四拾匁、膠貳匁、石鹼壹匁五分  
 箴密度 鯨壹寸間六拾枚  
 經糸密度 壹羽壹本通  
 緯糸密度 鯨壹寸間五拾八本

整 經 巾貳尺、長拾貳丈五尺  
 織 上 巾壹尺八寸五分、長拾貳丈、量目五百八拾五匁  
 機 臺 佛國「ヂュードリツシ」會社製力織機  
 生産高 拾時間五丈六尺

製品良好製織極メテ容易ナリ

羽二重「モスリン」製織

本織物ハ經糸ハ普通羽二重ト同ジクシテ緯糸ニ特種ノ細毛糸百貳拾番單糸ヲ使用シタルモノナリ

原 料 經糸拾四、五「デニール」貳本合セ、緯糸毛糸百貳拾番單糸  
 箴密度 鯨壹寸間百五枚  
 經糸密度 壹羽貳本通  
 緯糸密度 鯨壹寸間百貳拾五本  
 整 經 巾貳尺壹寸、長六丈八尺  
 織 上 巾貳尺七分、長六丈三尺、量目貳百五拾六匁  
 機 臺 佛國「ヂュードリツシ」會社製力織機



製品ハ羽二重ニ似テ「モスリン」ノ味ヲ有スル一種ノ趣味アル織物ナリ原料價格ハ經糸量九拾八匁ニシテ此價五圓參拾九錢緯糸量百五拾八匁ニシテ此價四圓四拾壹錢計金九圓八拾錢ナリ

### 袖裏地試織

極メテ廉價ナル洋服袖裏地ヲ得ント欲シ經糸ニ紡績絹糸、緯糸ニ綿糸ヲ使用シテ試織セリ

原料 經糸紡績絹糸百貳拾五番諸、緯糸綿糸八拾番諸「シルケツト」

箴密度 鯨壹寸間五拾枚

經糸密度 壹羽四本通

緯糸密度 鯨壹寸間百五本

整經 巾壹尺四寸四分、長拾貳丈七尺

織上 巾壹尺四寸、長拾貳丈、量目六百九拾壹匁

機臺 佛國「ヂユードリツシ」會社製力織機

整理 (一)瓦斯燒、(二)熱「ロール」ニ通過、(三)糊付(「ダラガントゴム」ニテ裏糊ス)、(四)濕

與、(五)熱「ロール」ニ通過

製品頗ル佳良ニシテ曾テ試織セル經緯糸共紡績絹糸ヲ使用セルモノニ比シ外觀ニ於テハ殆ンド差異ヲ

認メズ味ニ於テ幾分硬味ヲ帶ブルノミ原料價格ハ經絲三百三拾八匁此價拾圓六拾五錢緯絲三百五拾三匁此價貳圓六拾五錢計金拾參圓參拾錢ナリ

### 西野式織力機使用試驗

本機ハ山形縣米澤市西野芳太郎氏發明ニカ、ル二丁杼力織機ナリ時偶々本縣當業者半木製力織機ニシテ二丁杼裝置ヲ有スルモノ、必要ヲ鳴ラス、モノ多々アリシガ故ニ本機ヲ購求シ使用ヲ試ミタリ  
次ノ設計ニ依リ次ノ三種織物ヲ試織セリ

#### (一) 絹紡織

原料 經緯糸共紡績絹糸百三拾五番諸

箴密度 鯨壹寸間六拾五枚

經糸密度 壹羽貳本通

緯糸密度 鯨壹寸間百拾本

整經 巾壹尺三分、長三丈五尺

織上 巾壹尺、長三丈壹尺、量目八拾五匁

#### (二) 絹綿交織



原料 經緯糸共地糸綿糸八拾番「シルケット」、縞糸紡績絹糸百貳拾番  
 箴密度 鯨壹寸間六十五枚  
 經糸密度 壹羽貳本通  
 緯糸密度 鯨壹寸間九十六本  
 整 經 巾壹尺三分、長三丈四尺  
 織 上 巾壹尺、長三丈、量目九十壹匁

(三) 純絹織

原料 經緯糸共純絹練糸  
 箴密度 鯨壹寸間六十五枚  
 經糸密度 壹羽貳本通  
 緯糸密度 鯨壹寸間百三十五本  
 整 經 巾壹尺三分、長六丈五尺  
 織 上 巾壹尺、長六丈、量目百七十四匁

製品ハ頗ル佳良ナリ製織上ニ付テハ織機ノ据付充分ナラザリシト小巾織機トシテ使用スベク製作セラレタル各種ノ機構ヲ其儘廣巾織機ニ應用シタルト織工ノ不熟練等ニ依リ初メハ故障頻出シタリシモ之

等ノ各欠点ヲ改ムルト同時ニ織工ノ修熟トハ相俟テ使用上何等ノ支障ヲ生セザルニ至レリ本機ノ價格ハ二尺巾「ドビー」並ニ二丁杼裝置付ニテ金百八十三圓ナリ

二丁杼裝置取付試驗

西野式二丁杼裝置付力織機使用ノ結果ハ前記セル如シ然レドモ今ヤ本縣ニ擴布セラレタル普通羽二重用力織機數八千ニ近ク更ニ増設ノ餘地甚ダ少キヲ感ズ故ニ若シ從來ノ一丁杼力織機ニ簡單ニ二丁杼裝置ノミヲ取付ク得ンカ其便宜大ナルベキヲ思ヒ茲ニ最モ多數ヲ占ムル津田式力織機ニ西野式二丁杼裝置ノ取付ヲ行ヒ次ノ設計ニ依リ試織セリ

品名 格子縞羽二重

原料 經緯糸共十四、五「デニール」地糸二本合セ  
 縞糸二本諸撚、撚數下五五〇、上六〇〇  
 箴密度 鯨一寸間百枚  
 經糸密度 一羽二本通  
 緯糸密度 鯨一寸間百九十本  
 整 經 巾二尺、長十二丈六尺



織 上 巾一尺九寸六分、長十二丈四尺、量目四百二十八匁  
機 臺 西野式二丁杼裝置ヲ取付タル津田式

製品々位ハ佳良ナリ製織上ニ就テハ箆框ノ一方ニ二丁杼裝置ヲ取付タルガ爲メニ重心ノ移動ヲ來タシ  
幾分ノ不都合ヲ感ズルヲ以テ他ノ一方ニモ相當ノ重量ヲ加重スルノ可ナルヲ見ル

今泉式二丁杼力織機製織試驗

本機ハ福島縣二本松町今泉侍三氏ノ發明ニカ、リ價格半木製尺八巾ニテ百四拾圓發明者ヨリ現品提供  
製織試驗ヲ依托セラレテ左ノ設計ニ依リ試織セリ

品名 格子縞羽二重

原料 經緯糸共十五「デニール」經糸二本合セ、緯糸三本合セ  
箆密度 鯨一寸間百枚  
經糸密度 一羽二本通  
緯糸密度 鯨一寸間二百本  
整 經 巾二尺、長十二丈四尺  
織 上 巾一尺九寸五分、長十二丈二尺、量目三百廿七匁

塩瀬羽二重試織

本機ノ換杼裝置ハ普通ニ見ル換杼裝置トハ全<sup>ク</sup>其ノ撰ヲ異ニシ機臺ノ下ニ圓盤アリ其周邊ニ挿入出自  
在ナル「ピン」ヲ備ヘ該「ピン」ノ有無ニ依テ杼箱ノ變換ヲ促スヲ以テ場所ヲ要スルコト少ク運動又確實  
ニシテ一分間廻轉數百四十回ヲ超ユルノ速度ヲ以テセシモ何等ノ故障ヲ生ゼズ製品々位モ頗ル良好ナ  
リ本場ノ成績ニ鑑ミ幾何モナクシテ當業者ノ本機ヲ据付ケシモノ數臺ヲ算スルニ至レリ

當業者ノ請托ニ依リ極重目塩瀬羽二重ノ範ヲ示ス可ク試織セリ

原料 經緯糸共十五「デニール」、經糸二本合セ、緯糸十八本引揃  
箆密度 鯨一寸間百枚  
經糸密度 一羽十四本通シ  
緯糸密度 鯨一寸間七十八本  
整 經 巾一尺一寸、長七丈  
織 上 巾一尺七分、長六丈二尺、量目五百五十八匁  
機 臺 手織機

製品ハ優良ニシテ目附ハ殆ド四十五匁付ニ近キ重目物ヲ得タリ



### 組織試織

本織物モ又當業者ノ請托ニ依リ試織シタルナリ

原料 經緯糸共十四、五「デニール」、經糸八本合セ、緯糸十四本合セ

箴密度 鯨一寸間六十枚

經糸密度 一羽二本通シ

組織 七越組

整經 巾一尺五分、長九丈五尺

織上 巾一尺三分、長九丈、量目三百五十二匁

機臺 手織機

### 椿水使用試験

椿水トハ製造者ノ命名セルモノニシテ一種ノ可溶性油体ナリ本油ヲ羽二重經糊中ニ混用セル白蠟ニ代用スルノ目的ヲ以テ製造者ヨリ試験ヲ請托セラレタルヲ以テ茲ニ試織シタルナリ

初メ先ヅ椿水ノ使用量ニ關シ反覆實驗ノ結果水一匁ニ付椿水十匁布海苔十二匁膠一匁五分ヲ以テ適當

量トナシ之ニ依テ普通ノ如ク糊付ヲ行ヒ平地、綾地、又輕目、重目取交ゼ總數十二丈モノ二十三点ヲ製織セリ

製織中ノ狀況ニ徴スルニ白蠟ヲ使用セル普通糊ニ比シ幾分糸ノ抱合劣ルガ如ク從テ切斷「ヘゲ」ノ數ヲ多少増加セルモ甚ダシキ困難ナク製織シ得タリ尙ホ請託者ノ真意ハ我國羽二重精練上唯一ノ欠点トスル俗稱曇ノ原因ガ白蠟ノ使用ニアル可キヲ思ヒ之カ使用ヲ避ケテ以テ曇リノ現出ヲ防ガントスルニアリシガ如キモ精練ノ結果ハ其意ヲ満足セシムルニ足ラザリキ

### 羽二重製織

本年度内ニ製織シタル羽二重數ハ二十九点ニシテ平地綾地重目輕目等種別一ナラズ其ノ多クハ研究生實習用又ハ職工技術練習用ニ供シタルモノニシテ設計方法等普通ノ製造法ト異ルナキガ故ニ茲ニ記載ヲ省略ス

### 精練機使用試験

本機ハ獨乙國チッタウ會社製「ボイリンダアツバラタス」Q十一號ニシテ其ノ目的トスル所ハ羽二重ヲ精練スルニ當テ布面ヲシテ常ニ相重ナラシメズ展開シタル儘ニテ精練スルノ方法ニ係リ以テ精練中ニ



布片ノ摩擦シ又精練不平均ヨリ生ズル欠点ヲ防止セントスルニアリ今該機ノ構造ヲ略述センニ浴槽ハ巾五尺長六尺深五尺ノ鐵製罐ニシテ別ニ此ノ罐中ニ回轉シ得ル鐵製杵ヲ備フ杵ハ軸ノ兩端ニ相對スル六本ノ「アーム」ヨリ成リ「アーム」ノ内面ニハ溝アリテ之ニ兩端角形ヲナス「アルミニウム」製ノ圓棒ヲ入シ得ベカラシム本機ノ操作ハ先ヅ鐵製杵ニ羽二重ヲ軸ニ近キ所ヨリ卷キ初メ布面ノ重ナラントスル所ニハ「アルミニウム」圓棒ヲ挿入スルコトニ由テ接觸ヲ防ギツ、「アーム」ノ尖端迄卷キ終リ次ニ杵ト共ニ精練液ヲ充ス所ノ精練罐中ニ收メ外部ヨリ靜カニ杵ヲ回轉シツ、適當時間精練スルモノトス實驗ノ狀況左ノ如シ

糊 拔 練廢液ニ浸漬スルコト約五時間ニシテ引上ゲ足踏ミニテ糊ヲ漉キ出ス

精 練 液量約十石、石鹼一貫二百匁、硫酸曹達二百四十匁、水干適量ノ精練浴中ニテ

五時間半精練セリ精練羽二重平地二四巾三疋、生量目二貫四百六十匁

洗 滌 杵ヨリ布ヲ解舒シ溫湯ニテ四回振り洗ヒス

絞 上 絞水機ニテ絞水ス

乾 燥 乾燥室内ニ於テ伸子張乾燥ス

精練ノ結果ニ微スルニ最後ニ羽二重ヲ杵ト共ニ罐外へ出スニ際シ液中ニ熱セラレタル金屬棒ハ容易ニ熱ヲ放散セズ之ニ接觸セル布片ノ含ム練液並ニ「スカム」等ヲ布面上ニ乾固シ一目瞭然タル橫段狀ノ曇

ヲ生ズルヲ認メタリ依テ更ニ「アルミニウム」棒ニ綿糸製ノ紐ヲ卷キ附ケ布帛ヲシテ直接金屬棒ニ接觸スルヲ避ケテ精練試驗ヲ試ミタルニ前面ノ如ク金屬棒ノタメニ精練液並ニ「スカム」等ノ布面ニ固着スル欠点ハ之ヲ防止シ得タリト雖紐ヲ以テ卷カレタル金屬棒ハ表面凹凸ヲ成シ從テ之ニ觸接スル部分ニ縱橫摩擦ズレ及ビ精練不均一等ヲ生ジ又橫段狀ノ曇トシテ現出スルノ欠点ヲ生ゼリ之ニ由テ推スルニ金屬棒ニ代ユルニ他ノ熱ノ不導體ヲ以テ製作シタル棒ヲ以テセンカ或ハ此ノ欠点ヲ輕減シ得ベキモ尙ホ他部ニ曇ノ存在ヲ認メ豫期ノ目的ヲ達シ難ク且ツ下捲解舒ノ手數極メテ煩雜ナルノミナラズ一回ノ精練量僅カニ三疋ニシテ之ヲ二枚合セト爲スモ六疋ヲ超ユル能ハズ其他精練劑並ニ蒸氣ノ消費量多大ニシテ到底羽二重精練ニハ不適當ナルヲ思ヒ實驗ヲ中止セリ

### 羽二重卷練試驗

本試驗ハ精練槽中ニ於テ羽二重ヲ二本ノ「ロール」ニ交互間斷ナク卷取り卷返シ以テ布帛ヲ開展シツ、精練スルノ方法ニシテ何レノ部分モ液ノ作用ヲ平均ニ受ケシメ曇其他精練ノ不平均ヨリ生ズル欠点ヲ防止セントセリ而シテ本試驗ノ目的ニ適合セシムルベク一ツノ精練槽ヲ試製セリ今其ノ構造ノ概要ヲ述ブレバ木製ノ精練槽（内側巾四尺長五尺深四尺五寸）ノ底ヨリ一尺五寸ノ上部ニ於テ二尺ヲ隔テ、互ニ相平行シ中心ニ鐵製軸ヲ有スル直徑五寸ノ木製「ロール」ヲ安置シ其ノ兩端ニハ軸受ヲ設ケテ回轉



シ得ベカラシメ尙ホ各ノ一端ハ側板ヲ貫通シテ其ノ尖端ニ「ベ、ル、ホイール」ヲ附シ之ト直角ヲナセ  
 ル傳動軸ノ「ベ、ル、ホイール」ニ嚙ミ合ヒ「クラツチ」ノ働ニ依リ交互ニ回轉シ得尙ホ別ニ直徑二尺ノ  
 「ドラム」アリテ前記セル二個ノ「ロール」上ニ置カレ「ドラム」ノ軸ハ底部ニ支点ヲ有シ左右ニ移動シ得  
 ル槓杆ノ溝中ニ籍入シ以テ「ドラム」ヲシテ自由ニ上下左右ニ移動シ得ベカラシム、「ドラム」ノ作用ハ  
 布帛ニ皺ノ生ズルヲ防グガ爲メニシテ即チ布ハ甲ヨリ乙、乙ヨリ甲「ロール」ニ巻取り巻返サル、際必  
 ズ此ノ「ドラム」ニ接觸シツ、「ドラム」ト共ニ回轉シテ各々ノ「ロール」ニ巻カル、ナリ而シテ巻カレタ  
 ル布帛ノ量ニヨリ各々ノ「ロール」ノ直徑ヲ變ズルニ從テ「ドラム」ノ位置ハ變ズルモノトス  
 實驗ノ狀況左ノ如シ

糊 拔 前者ニ同ジ  
 精 練 液量約六石、石鹼六百五十匁、硫酸曹達百五十匁、水干適量ノ精練浴中ニテ絶  
 へズ回轉シツ、六時間餘精練セリ精練羽二重平地二四巾二疋、生量目一貫四百  
 八十匁  
 洗 滌 練液ヲ排除シ「ロール」ヲ取出シ之ヲ解舒シ温湯ニテ水洗スルコト四回  
 絞 上 前者ニ同ジ  
 乾 燥 前者ニ同ジ

以上ノ方法ニ依テ數回實驗ヲ反覆スルニ精練羽二重ハ常ニ縦ノ方向ニ生折皺ヲ生ズコト甚ダシク精練  
 時間比較的長キヲ要シ点々タル曇ノ存在ヲ認ム依テ次ニハ初メ先ヅ普通ノ方法ニヨリテ半練程度迄精  
 練シタルノ後本方法ニ依テ精練ヲ施行セルニ生折皺ヲ生ゼズ手觸リ滑軟ニシテ光澤モ又佳ナルモ点々  
 タル曇ハ之ヲ除クコトヲ得ズ要スルニ本方法ニ依テ精練スル時ハ精練中生シタル「スカム」ハ布間ニ巻  
 キ込マレ其所ニ斑点ヲ生ズ彼ノ洗滌ノ際「ロール」ノ回轉ニ從テ「スカム」ノ盛ニ液面ニ浮ブハ明カニ布  
 間ニ介在セルヲ示スモノナリ本装置ノ如ク布帛ガ水平ノ位置ニテ巻取り巻返サル、ニ於テハ布ノ下部  
 ニ發生シタル「スカム」ハ之ニ遮ギラレテ液面ニ浮ブヲ得ズ從テ布間ニ狭マル、ニ至ルハ免ルベカラザ  
 ル所ナラシ此ノ欠点ヲ防ニハ「ロール」ヲ垂直ニ裝置セバ或ハ可ナランカ之ガ判定ハ後日ノ實驗ニ俟  
 タントス

羽二重高温高壓精練試驗

本試驗ハ精練ノ際ニ高温高壓ヲ應用シ且ツ精練液ヲ循環セシメ以テ精練劑ノ節約及ビ精練時間ノ短縮  
 ヲ計リ且ツ曇ニ就テ如何ナル影響ヲ來タスカヲ知ラントスルニアリ而シテ此ノ趣旨ニ適合セシムベツ  
 新ニ考案シテ製作セル精練罐構造ノ概要ヲ述ンニ内徑四尺深サ五尺ノ鐵製罐ニシテ之ニ適合スル鑄鐵  
 製蓋ハ周圍ニ十八ヶ所ノ凹所ヲ備ヘ螺子ニ依テ罐ニ固定シ得ラル別ニ底部ニ無數ノ穴ヲ有スル罐アリ



該罐中ニ適當量ノ羽二重ヲ垂下シ以テ鐘ト共ニ前記精練罐中ニ收ム之レ羽二重出入ノ利便ヲ計リシナ  
リ鐘ノ下部ニハ螺旋狀ヲナス蒸氣通管ト噴出氣孔ヲ有スル蒸氣管トヲ備ヘ精練液ニ加熱シ得ベカラシム  
鐘側ニハ「セントリ、フユガル、ポンプ」ヲ備ヘ之ヲ回轉スレバ精練液ヲ鐘ノ下部ヨリ吸出シテ上部  
ニ送入シ且ツ送入口ニハ布帛製ノ袋ヲ覆ヒテ以テ液中ノ殘滓ヲ濾過シ得ル如ク裝置セリ  
實驗ノ狀況左ノ如シ

糊 拔 前者ニ同ジ

精練浴 液量約九石、石鹼一貫百匁、硅酸曹達百八十匁、水干適量ノ液ニ二基ノ壓力ヲ

加ヘ三時間半精練、此間「セントリ、フユガル、ポンプ」ヲ動かシテ液ヲ循環

セシメタリ、精練羽二重平地二四中四疋量目四貫二百五十匁

洗 滌 精練罐ノ蓋ヲ開クヤ直チニ虛底鐘ヲ引上ゲ其ノ儘温湯中ニ浸シ之ヲ振蕩シ次デ

垂下セル羽二重ヲ取外シテ洗槽ニテ普通ノ如ク振リ洗ヒスルコト三回ニシテ終

ル

絞 上 前者ニ同ジ

乾 燥 前者ニ同ジ

精練ノ結果ハ概シテ良好ナラズ即チ鐘ノ液面以上ノ部ニハ石鹼其ノ他浮游物焦着シテ固形ノ粘塊トナ

リ此等ハ循環スル精練液流ノタメニ布面ニ運バレ点々ト附着スルモノ無數ニシテ之ガ除却ニ困難ヲ感  
ゼリ又練減程度ハ普通練ニ比シ幾分多キガ如ク手觸リモ粗硬ノ氣味アリ且ツ多少ノ曇ノ存在ヲ免レズ  
依テ次ニハ「セントリ、フユガル、ポンプ」ヲ動スコトナク即チ精練液ヲ循環スルコトナクシテ施行セ  
ルニ粘塊附着ハ大ニ防ギ得タルモ手觸リノ粗硬ト曇ノ存在ハ異ル所ナシ依テ更ニ前回ノ如クシテ精練  
ヲ終ルヤ直チニ羽二重ヲ引上グルコトナク先ヅ鐘ノ底部ヨリ熱湯ヲ注入シ練液ヲ上部ヨリ流出セシメ  
液ノ稀薄トナルヲ俟チ羽二重ヲ引上グルメ方法即チ精練後勉メテ外氣ニ觸レザル様洗滌工程ヲ施行シ  
タルニ結果ハ色班ヲ生ズルノ欠点ヲ現出セリ蓋シ練液ノ下方ヨリ熱湯ヲ注加スルニ當テ液流ノ多量ニ  
觸接セル部分ニ在ル布片ハ青味脱出シテ比較的赤味ヲ帯ビ然ラザル部分ハ脱出セズシテ青味ヲ存シ色  
合ノ不同ヲ免レザルナリ尙ホ僅少ノ曇附着ヲモ認メタリ依テ次ニハ鐘中ニテ羽二重ノ適度ニ精練セラ  
レタルヲ測ルヤ蒸氣ヲ排氣辨ヨリ噴出セシムルコトナクシテ底部ヨリ練液ヲ放出セシメ次デ直チニ熱  
湯ヲ該底部ヨリ注入シ以テ浮游物等ヲ上方ヨリ流出セシメタル後普通ノ洗滌工程ニ移ルノ方法ヲ採リ  
タルニ結果ハ前回ノ如キ色班現出ノ欠点ハ之ヲ防ギ得タリシモ練液ヲ蒸氣ノ壓力ニテ底部ニ放出スル  
ガ故ニ液ノ布間ヲ通過スル際液中ニ介在スル浮游物ハ布面ニ附着シ容易ニ除去スルコト能ハザル汚点  
ヲ多ク出セリ尙ホ曇ノ附着ヲモ認メタリ

以上ノ如ク反覆實驗セルモ豫期ノ好果ヲ擧グルヲ得ザリキ



羽二重糊拔試験

本試験ハ從來施行シツ、アル糊拔方法ノ不完全ナルヲ改良セント欲シ前記ノ羽二重精練用トシテ製作セル高壓精練罐ヲ應用シテ施行セリ其方法ハ生羽二重ヲ一夜間温湯ニ浸漬シタル後高壓精練罐中ニ垂下シ罐ヲ密閉シテ蒸氣ヲ通ジ一基半ノ壓力ニ至ラシメ「セントリ、フユガル、ポンプ」ヲ動シテ液ノ循環ヲ行フコト一時間ニシテ底部ノ「バルブ」ヲ開キ液ヲ放出セシメタリ

本方法ニ依テ精練シタル羽二重ハ平地二四巾四疋量目四貫二百八十七匁ニシテ其ノ成績ハ殆ド完全ニ糊拔ノ目的ヲ達シタルヲ認ム蓋シ高温高壓ニシテ攪拌サレツ、アル液中ニ含有セル糊ハ充分ニ浸出シ之ヲ壓力ニ依テ一氣ニ機外ニ放出スルガ故ニ其ノ目的ヲ達シ得ルハ至當ナリト云フベシ而シテ放出セル液ハ其ノ表面ニ皮膜ヲ生ゼルヲ以テ之ヲ檢セルニ恰モ白蠟ナルカノ如ク之ニ点火セバ能ク燃燒スルヲ認メタリ更ニ又前記ノ方法ニ依テ液中ヘ少許ノ「アルカリ」劑即チ硅酸曹達若クハ重酸炭曹達ヲ加ヘテ施行セルニ其成績ハ前回ヨリモ一層完全ニ糊拔ノ目的ヲ達シタルノミナラズ已ニ三分方精練作用ヲ受クルヲ見タリ

荒井式整理機使用試験

本試験ハ當市荒井磯一氏ノ發明ニ係ル整理機ヲ以テ已ニ羽二重ニ附着セル曇ノ除却ヲ試ミタルナリ、今本機ノ構造ヲ略述センニ一定ノ螺條ヲ刻セル半圓形連鎖ノ環狀ヲナスモノニ對テ備ヘ齒輪ノ働キニ依リテ各々反對ノ方向ニ相平行シテ廻轉ス而シテ羽二重ハ之ト直角ノ方向ニ進ミツ、半圓形連鎖ニ觸接シ其ノ螺條ニヨリテ摩擦ヲ受ケ以テ經糸ノ配列ヲ正スト同時ニ曇ヲ除去スルノ裝置ヲ具備セルナリ、本機ノ能率ハ試験ノ際ニハ一時間約八百「ヤール」(兩面摩擦ヲ要スル時ハ半減ス)ナルモ尙ホ之ヲ倍加シ得ベシ

實驗ノ狀況左ノ如シ

- (イ) 曇附着羽二重ヲ温湯中ニ六時間浸漬ス
- (ロ) 脱水機ニテ絞リ「ビーム」ニ下卷ヲナス
- (ハ) 整理機ニ掛ケ布面ニハ常ニ撒水ヲ行ヒツ、二回(表裏兩面)摩擦セリ
- (ニ) 整理機ヨリ取り外スヤ「ビーム」ノ儘温湯ヲ充セル槽中ニ入レ羽二重ヲ解舒シツ、水洗ス
- (ホ) 更ニ一回水洗シタル後脱水機ニテ絞リ乾燥ス

本方法ニ依テ曇除キヲ試ミタル羽二重ハ其數四百十六疋ニシテ成績頗ル佳良ナリ即チ此等ノ羽二重ハ何レモ普通精練後檢査ノ際曇附着多大ナル故ヲ以テ返戻セラレタルモノ、ミナルガ本方法施行後ハ殆ド全部合格セリ工程中ニ於テ見ルニ前記(ハ)第一回ニハ白色液ヲ多量ニ脱出シ該流出液面ニ白色膜ノ



生ズルヲ見ル第二回ニハ第一回ノ如ク甚シカラズ即チ知ル布面ニ附着セル不純物ノ機械的ニ除去セラ  
ル、ヲ要スルニ本機ハ已ニ附着セル或種ノ曇ヲ除去スル機械的方法トシテハ充分ナル効果アルヲ認ム

### 羽二重乾燥試験

本試験ハ從來施行シツ、アル羽二重乾燥方法ノ迂遠ニシテ欠点事故多キニ鑑ミ「テンタリングマシン」  
ヲ應用シテ之ガ乾燥試験ヲ施行セリ本試験ニ應用シタル機ハ内地製ニシテ巾八尺六寸、高四尺七寸、  
長三十一尺二寸「ラヂエーター」十八本ヲ備ヘ「クリップ」鎖片側二百七個ヲ有シ水平循環式ナリ使用  
巾鯨尺九寸ヨリ二尺五寸迄ニシテ其ノ十時間ニ於ケル速度最緩二千二百二十五「ヤール」最急五千四百  
「ヤール」トス乾燥度羽二重十付迄ハ蒸氣管ノミニテ乾燥シ得ルモ以上ノ重目物ニアリテハ火力ノ助け  
ヲ要ス

本機使用ノ成績ニ徴スルニ結果頗ル良好ニシテ巾ノ一定スルコト及ビ伸子穴ヲ生ゼザルコト等ハ最モ  
長所トスル所ニシテ急激ニ乾燥スルガ爲メ手觸リノ多少粗硬トナルハ其ノ短所トスルガ如キモ斯ハ本  
機ノ後部ニ「フエルト、シリンドラー」ヲ附屬セシムルコトニ依リ手觸リ光澤共ニ充分ナルヲ得タリ

### 機械ノ増設

本年度試験場國庫補助費ヲ以テ購求シタル機械ハ獨乙國ケムユツツ、カッベル製作所製手刺繡機械  
價格金壹千五百七拾圓及ビ佛國製織物標本三十四点價格金百五拾四圓五拾四錢ナリトス前者ハ本邦ニ  
於テ未ダ其ノ型ヲ見ザル新規機械ニシテ機ノ一側ニ「デザイン」ヲ置キ針頭ニテ之ヲ型取リツ、「ハ  
ンドル」ヲ動セバ二百三十餘ノ縫針ハ交々布ヲ通過シ同時ニ針數ニ應ズル丈ケノ模様數ヲ刺繡シ得ル  
ガ如キ精巧ナル機械ナリトス、後者ハ佛國ニ於ケル各種流行織物見本ニシテ其ノ技掬スベキモノアリ  
新規織物案出ニ當テ參考ニ資スル所少カラズ其他本年度講習所國庫補助費ヲ以テ購求シ本場内ニ据付  
タル機械アレドモ其ハ同所報告ニ詳カナレバ茲ニ記サズ

### 質疑鑑定

本年度ニ於ケル質疑鑑定依頼件數ハ三百八十餘件ニシテ織物ニ關スル件ヲ主トシ其ノ他捻糸、染色、  
精練整理ニ關スル件、分拆ニ關スル件、機械器具ニ關スル件、特許實用新案出願ニ關スル件等織物工  
業ニ關シテハ有ラユル方面ヲ網羅セリ、質疑應答ハ普通試験事項ノ如ク普汎的ノモノニ非ズト雖直接  
質疑者ノ業務ニ效果ヲ與ユルモノナレバ當業者ノ便益益シ大ナルベシ

### 地方當業トノ聯絡











肩	裏	地	ハ	ン	カ	チ	ー	フ	綸	子	及	琥	珀
枚	數	人員	回	數	人員	回	數	人員	回	數	人員	回	數
四拾參枚	二名	七回	五ダース	一名	一回	百四十三ヤール	二名	五回					
反	數	人員	回	數	人員	回	數	人員	回	數	人員	回	數
七拾八反	一名	二回	四反	一名	一回								

湯熨依頼加工

紗	號	珀	サ	ロ	ン
數	人員	回	數	人員	回
參千六百拾壹ヤール	二名	二九回	九十五ヤール	一名	四回
數	人員	回	數	人員	回
貳百六拾ヤール	二名	五回	四十五ヤール	一名	一回
數	人員	回	數	人員	回
百十九ヤール	四名	四回			
數	人員	回	數	人員	回
百三十五ヤール	一名	四回			
數	人員	回	數	人員	回
百十九ヤール	四名	四回			
數	人員	回	數	人員	回
百十九ヤール	四名	四回			

參觀人調

本	縣	人	大正二年	大正元年
			四、二九〇名	四、五〇〇名

他	府	縣	人	九二四名	五三一名
外	國	人	五名	四名	
計			五、二二九名	五、〇三五名	

職員職工及研究生現在 (大正三年三月一日調)

職	員	九名		
男	職	工	七名	
女	職	工	十五名	
男	研	究	生	二名

男女職工日給額 (大正三年三月一日調)

日	給	額	男	女	區	別	人
七	拾	錢	男	工			壹名
六	拾	五	錢	同			壹名



場員管内出張調

出張月日	出張日數	摘	要	官氏名
大正二年 四月十一日	三日	精練検査ノ爲メ坂井郡へ出張		技師 伊勢 銚三
同	一日	工業用務ノ爲メ坂井郡へ出張		技師 佐田 友雄
五月廿九日	二日	機業調査ノ爲メ丹生、今立兩郡へ出張		技師 伊勢 銚三
六月十四日	一日	精練検査用務ノ爲メ坂井郡へ出張		同
七月十八日	二日	工業用務ノ爲メ坂井郡へ出張		技師 佐田 友雄
同	二日	精練検査ノ爲メ坂井郡へ出張		技師 伊勢 銚三
八月八日	二日	織物實地指導ノ爲メ坂井郡へ出張		同
八月廿一日	一日	織物實地指導ノ爲メ南條郡へ出張		同
十月六日	三日	織物實地指導ノ爲メ大野郡へ出張		同
十月廿五日	一日	精練検査ノ爲メ坂井郡へ出張		同
十二月五日	一日	機業調査ノ爲メ坂井郡三國町へ出張		同

五拾五錢	同	同	貳	名
四拾參錢	同	同	壹	名
拾四錢	同	同	壹	名
拾貳錢	同	女工	壹	名
六拾四錢	同	同	壹	名
六拾錢	同	同	壹	名
參拾五錢	同	同	壹	名
參拾錢	同	同	壹	名
貳拾九錢	同	同	貳	名
貳拾七錢	同	同	參	名
貳拾六錢	同	同	四	名
貳拾貳錢	同	同	壹	名
貳拾錢	同	同	壹	名



出張月日	出張日數	摘	要	官	氏	名
大正三年 一月四日	一日	織物實地指導ノ爲メ坂井郡芦原村へ出張		技師	佐田	友雄
二月十三日	三日	織物實地指導ノ爲メ吉田、大野兩郡へ出張		技師	下坂	禾苗
二月二十八日	一日	織物實地指導ノ爲メ丹生、今立兩郡へ出張		技手	川上	逞治
三月二日	二日	精練検査ノ爲メ南條、今立兩郡へ出張		技師	伊勢	銚三
同	三日	織物實地指導ノ爲メ吉田、坂井兩郡へ出張		技師	下坂	禾苗
同	一日	織物實地指導ノ爲メ南條、今立兩郡へ出張		技手	小林	彈好
三月十二日	二日	精練検査ノ爲メ大野郡へ出張		技師	佐田	友雄
同	二日	精練検査ノ爲メ大野郡へ出張		技師	伊勢	銚三
三月十六日	三日	織物品評會審査ノ爲メ今立郡へ出張		技師	佐田	友雄
同	一日	精練検査ノ爲メ坂井郡へ出張		技師	伊勢	銚三

場員管外出張調

出張月日	出張日數	摘	要	官	氏	名
大正二年 五月十四日	二十八日	石鹼製造業調査ノ爲メ上京		技手	吉田	猶治郎

六月廿七日	三日	整理機械調査ノ爲メ滋賀縣へ出張		技師	佐田	友雄
九月八日	五日	工業視察ノ爲メ富山縣へ出張		同		人
九月十日	五日	染色業調査ノ爲メ富山縣へ出張		技師	伊勢	銚三
十月十三日	三日	機業調査ノ爲メ富山縣へ出張		技手	網島	繁次郎
十月二十日	十三日	機械調査ノ爲メ山梨、東京、大坂、兵庫ノ二府二縣へ出張		技師	佐田	友雄
十一月十四日	十三日	輸出織物調査ノ爲メ愛知、神奈川、群馬、福島山形ノ五縣へ出張		技師	伊勢	銚三
大正三年 三月十三日	十一日	力織機調査ノ爲メ東京府へ出張		技手	網島	繁次郎
三月十七日	七日	發動機調査ノ爲メ東京府へ出張		技手	小林	彈好
三月十九日	十一日	染色整理ニ關スル機械調査ノ爲メ大坂及ビ東京ノ二府へ出張		技師	伊勢	銚三



福井縣工業講習所業務功程



# 大正二年度福井縣工業講習所業務功程

## 講習所ノ設備

1、建物、教室實習工場其他前年ノ儘ニシテ年々各種機械ノ増加ニ從ヒ益々實習工場ノ狹隘ヲ來タシタルヲ以テ比較的需用少ナキ舊式機械ヲ取片付ケ僅カニ授業ニ妨ゲナカラシメタリ

2、機械、本年度國庫補助金ヲ以テ購入セシ機械左ノ如シ

「スチーミング、ロール」(東京佐野鐵工場製) 壹臺 金六百九拾貳圓貳拾六錢

本機械ハ本縣工業試驗場ノ「テンタリーング、マシン」ト相須チテ生徒ノ仕上實習教授上裨益スルノミナラズ又一般當業者ノ參考ニ資スルコト大ナルベシ

其他本所費ヲ以テ本年度新タニ購入シタル機械器具左ノ如シ

染織實習用機械器具	五拾九点	金百八拾貳圓拾八錢
理化學用機械器具	貳点	金拾參圓七拾七錢
其他教授用器具	貳拾壹点	金四拾四圓六拾四錢
圖書	九拾六点	金九拾五圓參拾七錢



講習ノ狀況

- 1、本所講習ノ方針ハ織染ニ關スル智識並ニ技術ヲ授クルニ止メズ大ニカヲ訓育ノ方面ニ致シ又一方盛シニ戶外運動ヲ獎勵シテ専ラ強健ニシテ人格アル技術家ノ養成ニ努メツ、アリ
- 特別科生徒ハ比較的普通學ノ素養アルヲ以テ教授上便宜多キモ本科生徒ハ僅カニ高等小學卒業ノ學力程度ニシテ是レニ僅々二年間ニ於テ織染並ニ機械ニ關スル適切ナル專門智識及ビ技術ヲ授ケ尙是レニ必要ナル普通學科ヲモ併セ授クルモノニシテ他ノ學校等ニ比シ年限短ク爲メニ比較的生徒ノ負擔重ク教授上困難一方ナラザルモ職員ノ熱誠ト生徒ノ勤勉ト相俟ツテ良好ノ成績ヲ擧ゲ得タリ
- 2、本年度本科入學志願者ハ二十一名ニシテ試験ノ上十八名入學ヲ許可セリ
- 3、特別科入學志願者ハ三名ニシテ試験ノ上三名共入學ヲ許可セリ、簡易科ハ入學志願者無シ
- 4、短期講習會ハ數ヶ町村ヨリ申込ミアリタリシモ業務多端ノ爲メ僅カニ左ノ二箇所ニ於テ染色法ノ講習ヲ各三日間宛施行シ得タルニ過ギズ他ハ遺憾ナガラ是レニ應ズル能ハザリキ

講習地	講習人員	修了人員
足羽郡 木田村	二十八名	二十八名
同 酒生村	四十二名	三十一名

- 5、卒業生ハ本科十二名(第六回)特別科二名ニシテ此等卒業生ハ主ニ縣下機業家、輸出羽二重検査所等ニ就職シ又機業家ノ子弟モアリテ熱心家業ニ從事シアリ尙縣外ニ於テ新タニ織物工場ヲ設立シタルモノモアリテ從來ノ卒業生ト共ニ何レモ機業界ノ爲メニ熱心努力シツ、アリ
- 6、夜間講習ハ例年ノ如ク四月十五日ヨリ七月十四日迄三箇月間機械、色染、機械ノ三科ニ分チ是レヲ開始シ講習人員五十七名ニシテ主ニ當業者ノ徒弟ニテ講習ノ結果裨益センコト甚大ナルヲ信ズ

工業界トノ關係

- 1、本所ハ本縣工業試驗場ト共ニ質疑鑑定、實地指導等ノ方法ニヨリ縣下織物界ノ開發ニ力メ當業者トノ關係益々密接ニシテ且ツ所内縦覽者モ年々其數ヲ増加シ益々當業者ノ信頼ヲ加ヘタリ

衛生ノ狀況

- 1、清潔方法、毎日放課後生徒ヲシテ輪番ニ職員指揮ノ下ニ教室及工場ノ掃除ヲ施行セシメ尙毎土曜日小使ヲシテ大掃除ヲナサシメタリ
- 2、傳染病豫防、生徒ノ飲料水ハ凡テ煮沸水ヲ用ヒ又夏季ニハ特ニ不潔ナル場所ニ夫々消毒法ヲ施行セリ



3、生徒健康情况、一般ニ生徒ノ健康情况ハ可良ニシテ病氣缺席者ハ極メテ少数ナリ、又常ニ戶外運動ヲ獎勵シ活潑ナル精神ト强健ナル身体ノ鍛練ニ力メツ、アリ、本年四月所醫ヲシテ健康診断ヲ爲サシメタルニ其ノ成績左ノ如シ

種別	本科第一學年		本科第二學年		特別科	計
	強健	中等	薄弱	合計		
合計	一六	二	〇	一八	二	三〇

入學志願者及入學者

(大正二年度)

種別	福井市		足羽郡		吉田郡		坂井郡		丹生郡		今立郡		山形縣		計
	志願者	入學者	志願者	入學者	志願者	入學者	志願者	入學者	志願者	入學者	志願者	入學者	志願者	入學者	
本科	八	八	三	三	〇	〇	三	三	〇	〇	〇	〇	〇	〇	一八
特別科	三	三	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	三
短期講習 第二種(女)	〇	〇	七	七	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	〇	七

入學者年齡別

(大正二年度)

種別	最長		最少		平均
	年	月	年	月	
本科	二十三年	三月	十四年	八月	十五年八月
特別科	十九年三月	三月	十八年二月	十月	十八年十月
短期講習 第二種(女)	三十九年	九月	十三年	六月	十六年六月

入學父兄ノ職業別

(大正二年度)

種別	本科		特別科		短期講習 第二種(女)		計
	人數	百分比	人數	百分比	人數	百分比	
農業	五	55.6%	〇	0%	六	63.3%	六八
工業	五	55.6%	〇	0%	〇	0%	六
商業	一	11.1%	一	11.1%	四	44.4%	六
官吏	三	33.3%	〇	0%	〇	0%	三



僧侶	〇				二	
雜職	一				〇	
無職	三				一	
總計	一八				七〇	九一

入學者從前ノ教育別

(大正二年度)

尋常小學校卒業	一				四一	四二
高等小學一年修業	二				一三	一五
高等小學校卒業	一三				一六	二九
甲種商業學校一年級修業	—				〇	—
中學校二年級修業	—				〇	—
甲種商業學校卒業	〇				〇	—
總計	一八				七〇	九一

生徒學年別及卒業者

(大正三年三月一日現在)

種別	第一學年	第二學年	計	年度内卒業者
本科	一四	一一	二五	八
特別科	〇	〇	三	二
短期講習 第二種(女)	〇	〇	〇	五九
總計	一四	一一	二八	六九

生徒卒業後ノ狀況

(大正二年三月卒業生  
大正三年三月卅一日現在)

種別	本科	計
福井縣輸出羽二重検査所ニ就職セシ者	六	六
福島縣輸出羽二重検査所ニ就職セシ者	—	—
實業ニ就キシ者	—	—
總計	一八	一八



半途退學者

(大正二年度)

五八

種別	本科		特別科 短期講習 第二種(女)	合計
	第一學年	第二學年		
病氣	一	〇	〇	一
家事故障	二	一	一	一五
退學ヲ命ゼシ者 (所則第十六條第三項及第四項該當者)	二	二	〇	四
總計	五	三	一	二〇

職員出張調

(大正二年度)

月日	日數	用件	出張地名	官(職)名	氏名
五月二十二日	十二日	織物調査	新潟、山形、東京、一府二縣下	技師	下坂禾苗
五月三十日	二日	機業調査	丹生郡大虫村、吉野村、吉川村	技手	小宅俊吾
同日	二日	生徒修學旅行附添	丹生郡四ヶ浦村	同	小林彈好
同日	二日	同	同	同	西村久三郎

同日	二日	同	同	助手	吉山丹造
七月十七日	一日	實地指導	今立郡岡本村	技手	小林彈好
八月三日	一日	同	坂井郡丸岡町	同	小宅俊吾
八月九日	二日	同	坂井郡丸岡町、三國町	技師	下坂禾苗
八月二十五日	二日	同	今立郡神明村、鯖江町	同	同
八月二十七日	二日	同	南條郡武生町	同	同
八月三十日	二日	同	吉田郡森田村、坂井郡春江村、丸野町	同	同
九月二十六日	三日	染織物調査	富山縣下	技手	小宅俊吾
同日	三日	同	同	同	西村久三郎
九月二十七日	五日	同	同	技師	下坂禾苗
十一月十六日	二日	機業調査	坂井郡丸岡町	同	同
十一月二十九日	二日	實地指導	坂井郡春江村、三國町	技師	同
三月九日	一日	同	吉田郡松岡村	技手	西村久三郎

五九



三月二十三日	三日	短期講習	足羽郡木田村	技手	川上逞治
三月二十八日	三日	同	足羽郡酒生村	同	同人
三月三十日	二日	實地指導	今立郡鯉江町 南條郡武生町	同	小林彈好

六〇

大正三年十一月十五日印刷  
大正三年十一月二十日發行

### 福井縣工業試驗場

福井市佐佳枝上町四十三番地

印刷者 岡崎左喜介

全市全町全番地

印刷所 岡崎活版所



14.21  
325

大正三年十一月二十五日  
火五三三十一月十五日

讀本館下集六編  
...



終

