

特230

371

94

製絲法大意



始





口 繪 解 說

- | | | |
|------|------------|----------------|
| (1) | をしぎり | 最もよろしい方法 |
| (2) | をしぎり | 絲はじ指先に深く添緒不良なり |
| (3) | まめぎり | 絲はじ長くなりやすい |
| (4) | まきぎり | 指先深く添緒不良なり |
| (5) | まきぎり | 操作遅れやすい |
| (6) | はねぎり | 特に絲はじ長くなりやすい |
| (7) | なかぎり | 操作遅れ絲はじ長くなりやすい |
| (8) | むしりぎり | 絲はじ長く添緒不良なり |
| (9) | つめぎり | 絲はじ長く添緒不良なり |
| (10) | をしぎり | 操作遅れ添緒不良なり |
| (11) | 『せりぶれん』の標準 | |



230
311

(1)



最モ良キ方法

(2)



良シキ方法



(3)



良キ方法ナレドモ糸量ヲ減ス

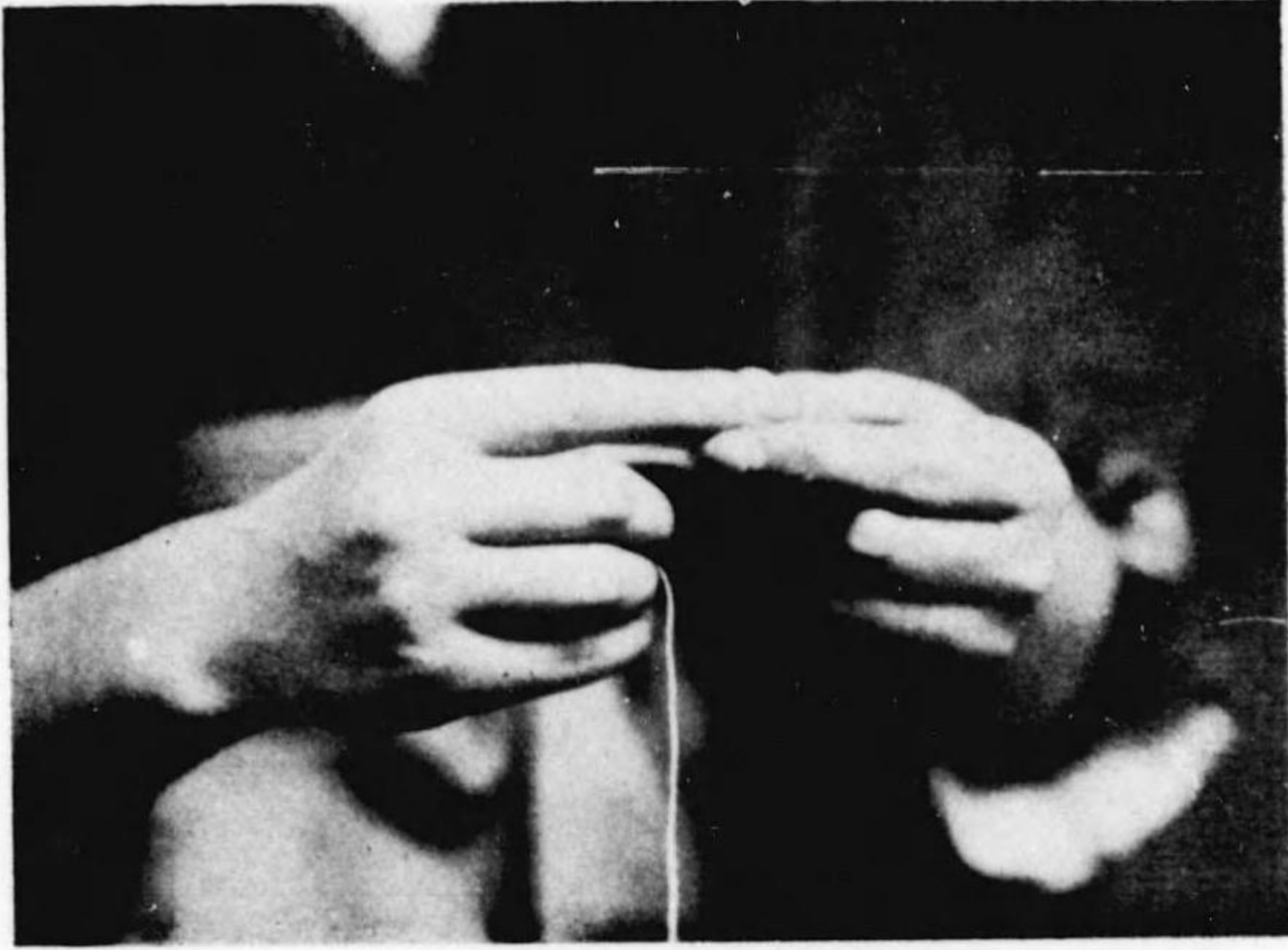
(4)



悪シキ方法口付悪シ

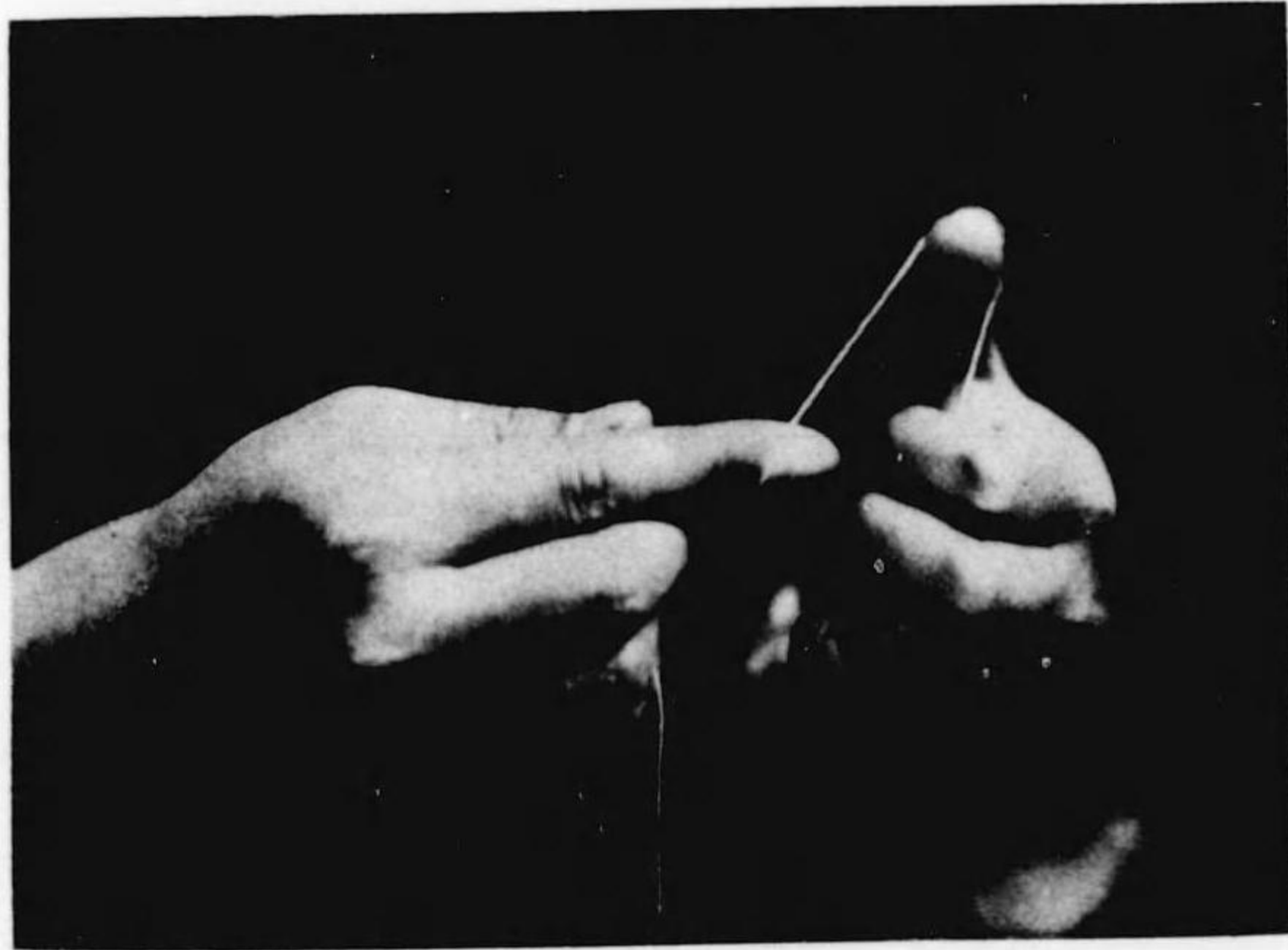


(5)



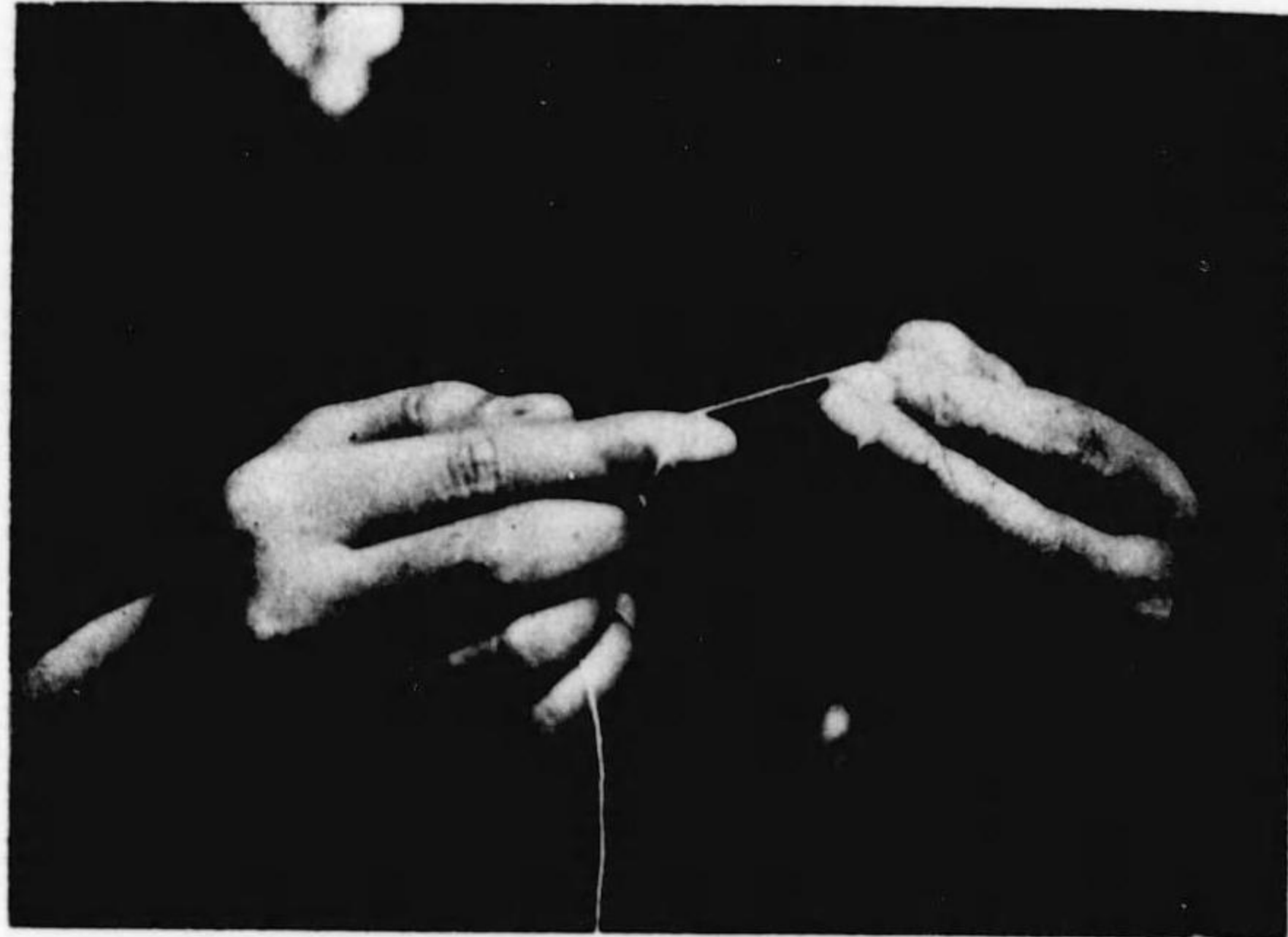
良キ方法ナレドモ工程絲量ヲ減ス

(6)



良キ方法ナレドモ絲量ヲ減ス

(7)



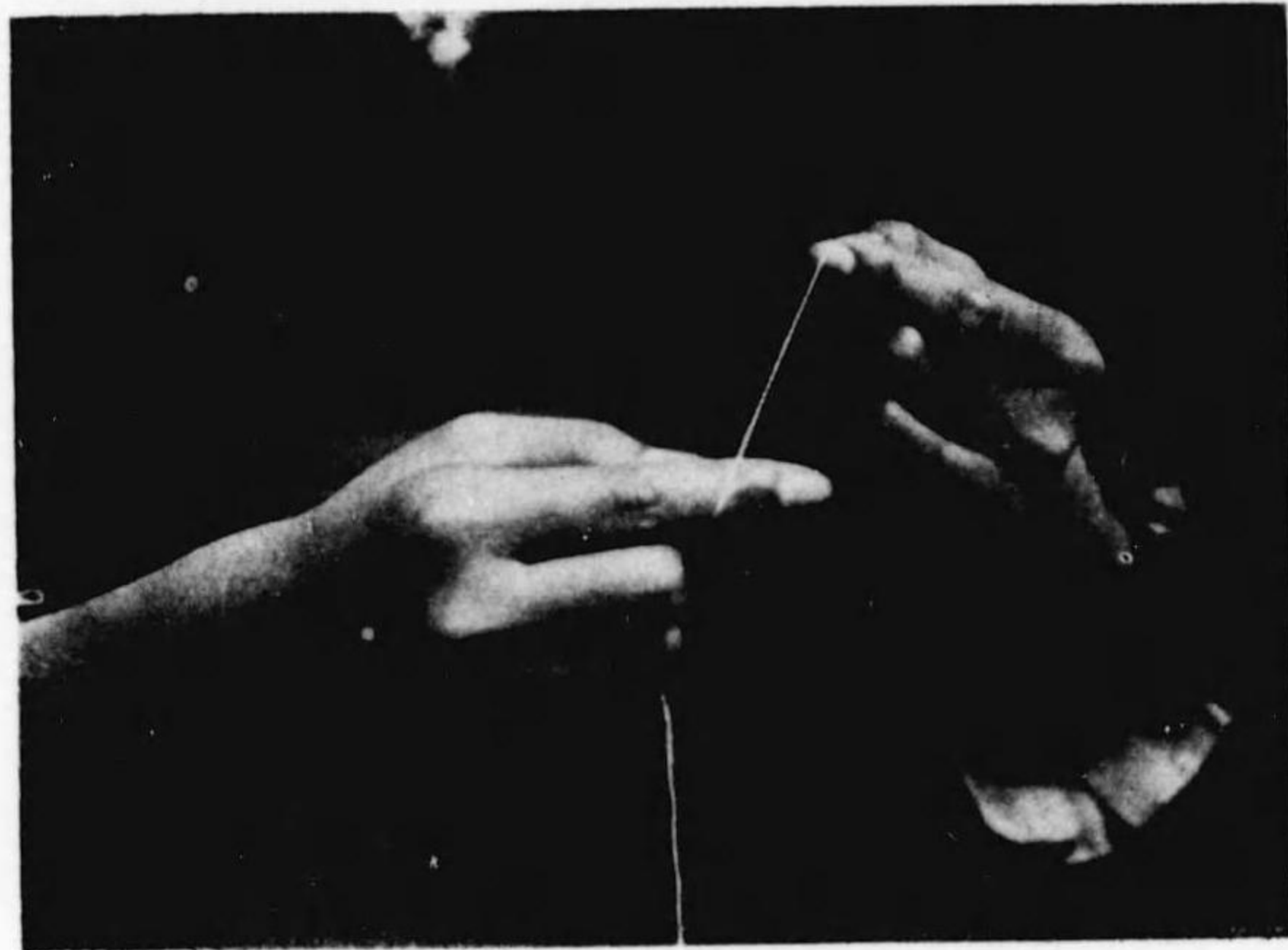
良キ方法ナレドモ工程絲ヲ量減ス

(8)



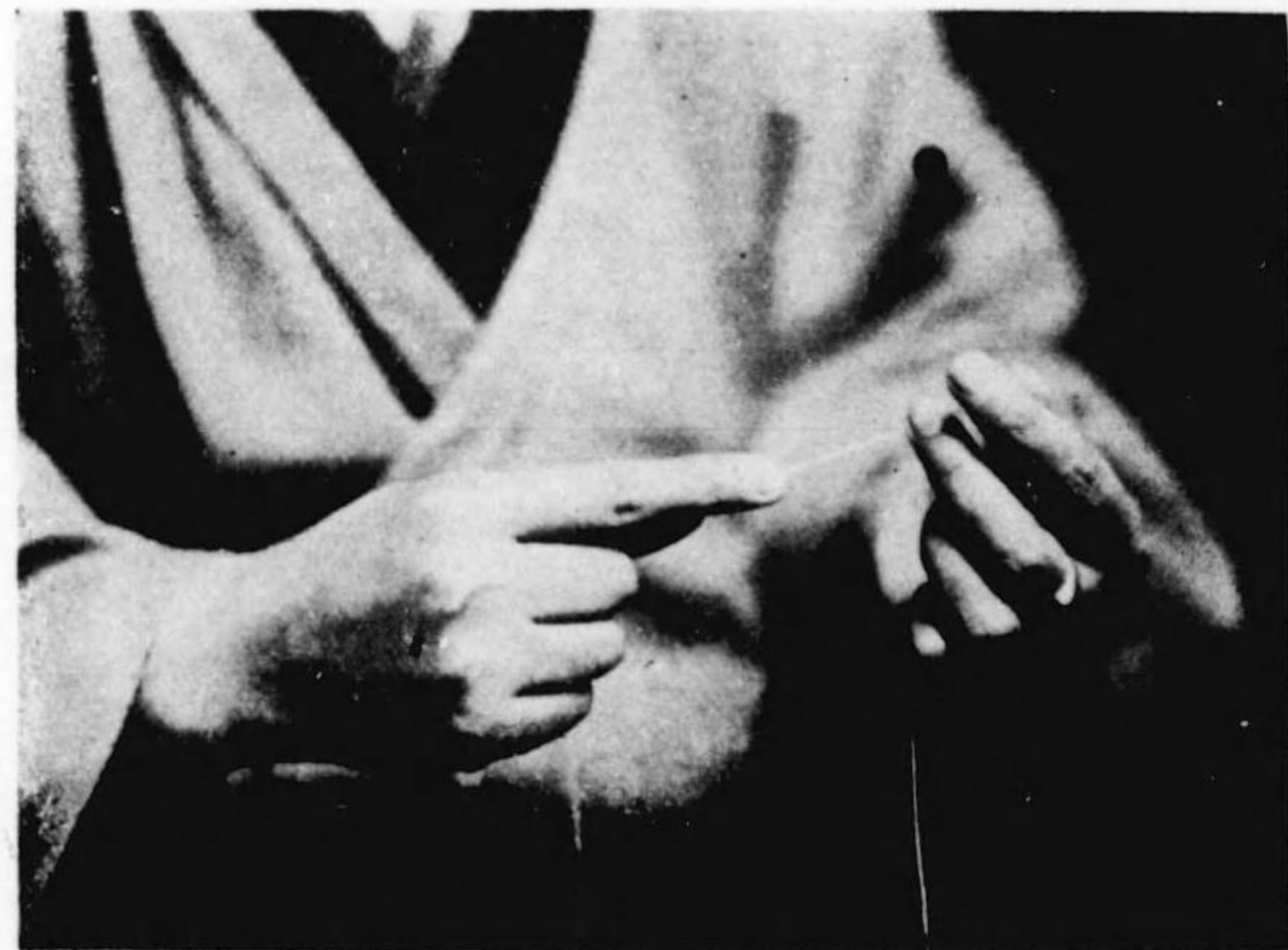
悪シキ方法絲量ヲ減ス

(9)



悪シキ方法口付悪シ

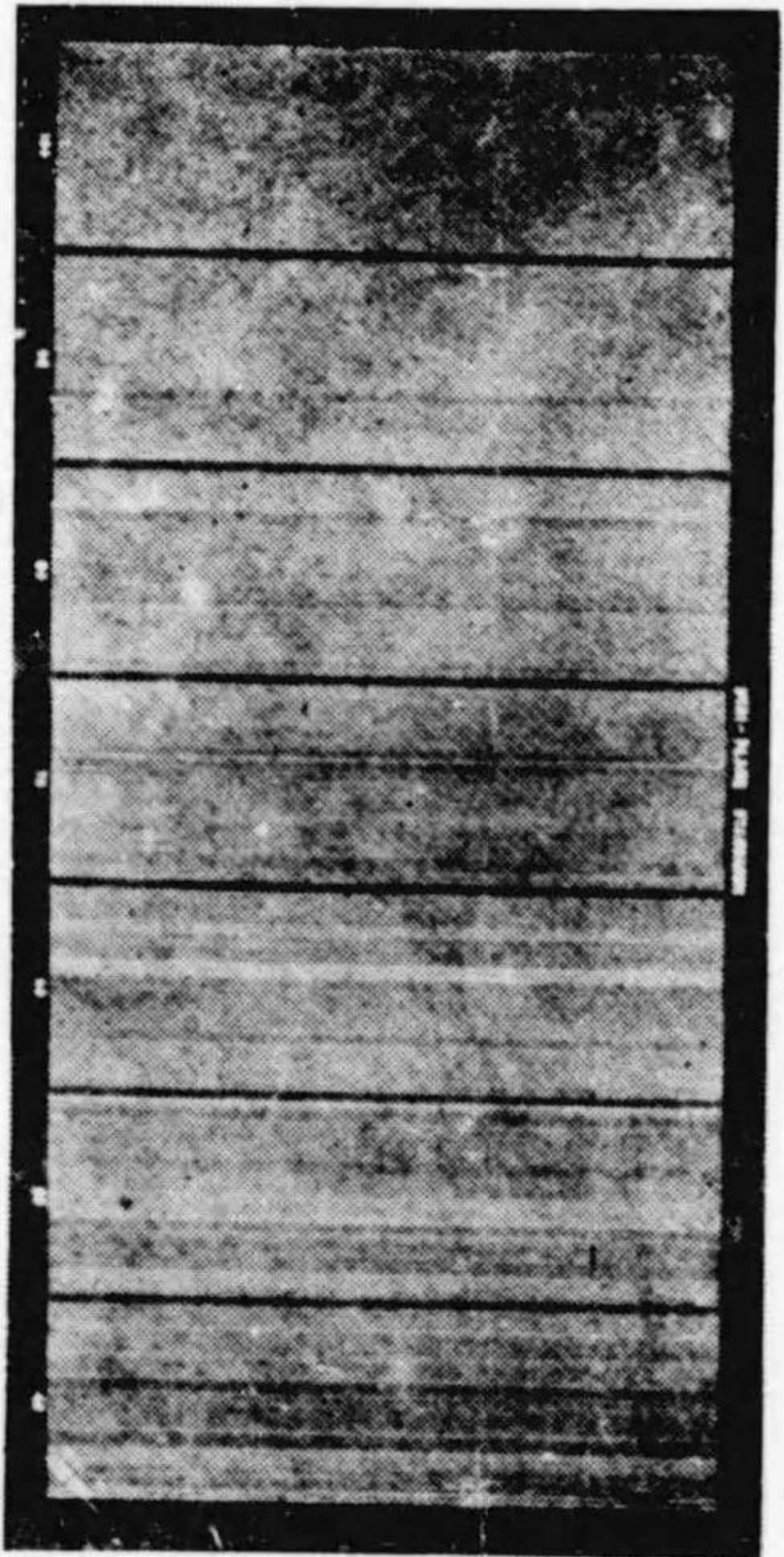
(10)



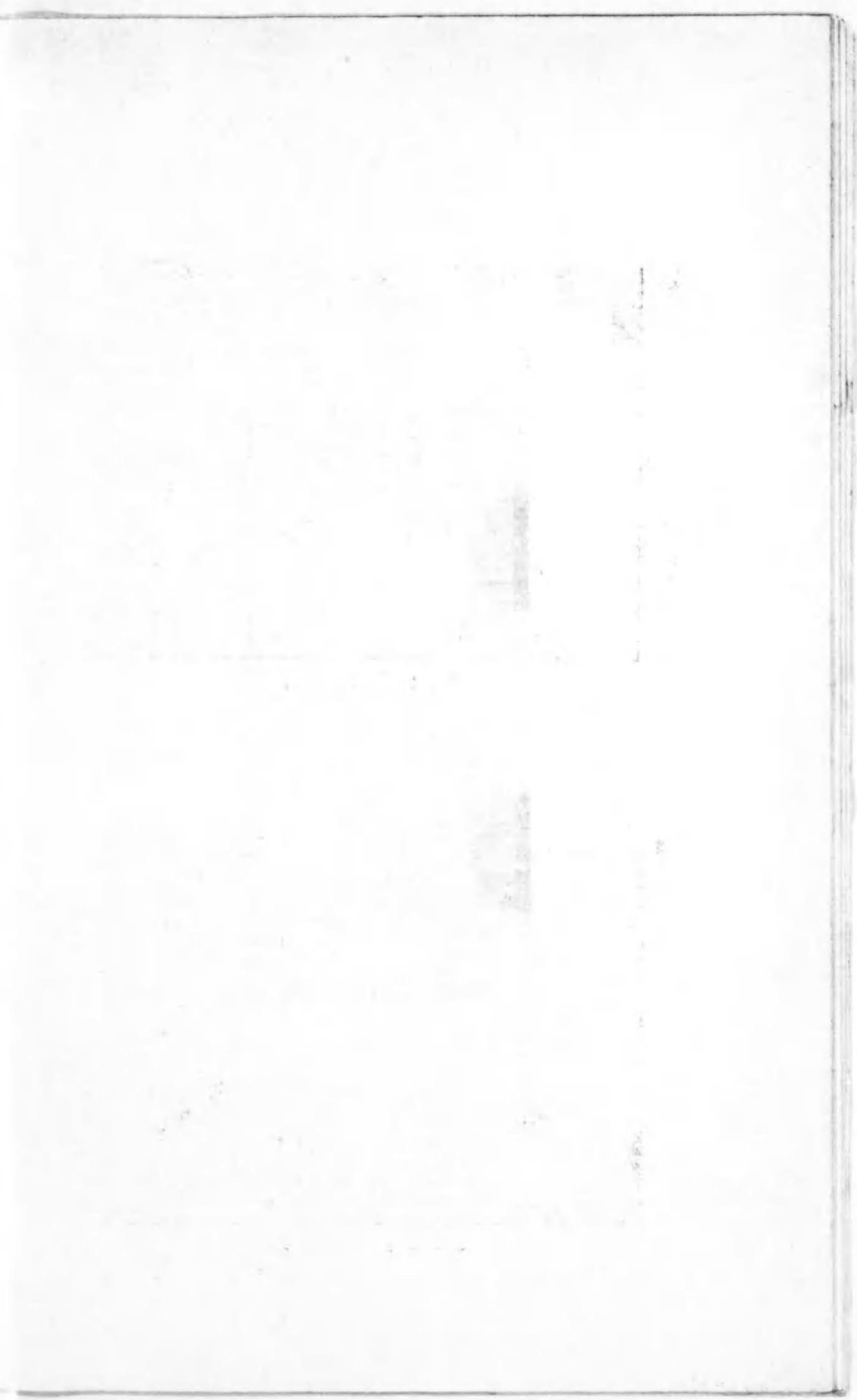
悪シキ方法口付悪シ



「クリブル」の標準



(11)



緒 言

本書は本縣製絲工女養成所の生徒用に充てんが爲製絲教婦會に於て編纂せるものにして成るべく平易簡潔を旨とせり之が爲省略せし所多く完全なるものに非ざるも印刷に付し以て希望者に願つこととせり。

昭和三年三月

長野縣製絲教婦會

製絲法大意

目次

第一章 緒言	一
第一節 皇室の有難き思召.....	一
第二節 繰絲の三要素.....	四
第三節 繰絲者の心得.....	四
第二章 繭	六
第一節 繭の構成.....	六
第二節 繭の形状.....	七
第三節 繭の色.....	七
第四節 繭の乾燥.....	八
第五節 貯繭.....	九
第六節 繭の選別.....	九
第三章 品位	一〇
第一節 織度.....	一〇
一、目的	
二、注意事項	
イ、繭粒の配合	
ロ、繭粒の添換方法	
第四章 煮繭	一〇
第一節 煮繭の目的.....	一〇
第二節 煮繭に於ける注意事項.....	一〇
第三節 煮繭程度.....	一一
第五章 繰絲	一一
第一節 繰絲中の注意事項.....	一一
第二節 器具の名稱.....	一二
第三節 繰絲工程.....	一二
一、目的	
二、必要條項	
三、意義	
ハ、繰鍋に於ける持繭	
ニ、束付	
第二節 類節.....	一四
一、類節の種類	
二、各類節の説明、生ずる原因	
注意事項	
第三節 繰絲の色.....	一八
一、色を描へる目的	
二、色を落す原因	

第四節 絲	量……………	六
一、目的	二、注意事項	三、意義
第五節 姿	勢……………	七
一、姿勢の良否と作業との關係	二、身體及手足の位置	
第六節 索	緒……………	三
一、目的	二、新繭の索緒	三、簀の持方及使用方法
四、落緒繭の索緒	及使用方法	
第七節 整	緒……………	四
一、整緒の目的	二、注意事項	
第八節 添	緒……………	五
一、添緒の方法	二、注意事項	
第九節 斷	緒……………	六
一、斷緒の目的	二、斷緒の方法及注意	
第十節 繰湯の溫度	……………	七
一、繰湯溫度の利益關係	二、適當なる溫度	
第十一節 繰絲湯の色	……………	八
一、繰絲湯の色の利害	二、換湯法の注意	
第十二節 繰絲鍋の整理	……………	六
一、持繭の分量	二、持繭分量の多少と繰作との關係	
第十三節 煮繭の分量	……………	七
第十四節 絲の織目の切り方	……………	八
第十五節 集	緒 器……………	四
一、集緒器の効用	二、意義	
第十六節 絲	の 繳……………	四
一、繳掛の目的	二、意義	
第十七節 鼓	車(轉子)……………	三
一、轉子の効用	二、意義	
第十八節 繰殘し繭の處理	……………	三
第六章 生絲整理	……………	三
第一節 揚	返……………	三
第二節 粹	絲の乾燥……………	四
第三節 束	裝の目的……………	四
第四節 荷	造……………	四
第五節 生	絲 檢 査……………	五

目次(終)

製 絲 法 大 意

第一章 緒 言

第一節 皇室の有難き思召

我が國の蠶絲業は遠く神代の昔からありまして皇室に於かせられては代々これを御獎勵遊され今日の様に盛になつたのであります、殊に

英照皇太后陛下以降に於かせられては特に御心を蠶絲業に注がせられ、大正三年

皇后陛下(今の皇太后陛下)宮城内の紅葉山に御養蠶所をお設け遊され親しく養蠶、製絲の業をみそなはせられ又東京高等蠶絲學校を始め京都高等蠶業學校、中野蠶業試験場、京都郡是製絲會社

記 入 欄

並に片倉製絲會社等に行啓あらせられまして親しく實況を御巡覽遊ばされ、又畏き事ながら大日本蠶絲會へ次の如き御歌を賜りました。

たなすへの みつぎのためし挽く糸の

長き世かけて 勵めとぞ思ふ。

斯くまで御獎勵遊ばさるゝ厚い思召には感涙の外ないのである。而してこの業は女子に適した天職とも云ふべき仕事であるから大いに勉め勵みて大御心の萬分の一にも報ひまつらねばならぬ。

人間と生れて来た以上はどんな人でも職業と云ふものは持つて居るべき筈のものである。随分世の中には朝から晩まで遊んで居て何一つ仕事もせず贅澤に暮して居る人がないでもない、斯様な人は決して眞に幸福な人と云ふことは出来ないものである。自分で働いて自分で生活して行くと云ふ人は最も尊敬すべき人であつて

吾爲にかせがばやがて
國のため
此の業ばかり
うれしきはなし

記 入 欄

ろ三年等八年は
舟人の
習ときけど
絲もかくなん

斯の如き人こそ眞實の幸福者と云ふべきであると思ふ。故にお互の様に製絲業と云ふ一つの立派な事業に従事して居る人は此點に就ては大いに誇るべき事である。それで何れの人にもそれ／＼自分の職業と云ふものがある以上其の仕事に一意専心従事しなければならぬ。どんな仕事でも遊んで居て出来る仕事はないのである。

良い仕事であればある程それに對する骨折も一通りの事ではない、従つてそれを習ひ覺え様とするには容易なことではなく一日や二日習つたとて其の技術に熟達することは出来ない、長い月日の間習ひ求めてこそ初めて其の奥義に達する事が出来るのである。故に此の業に従事する者は此の考へを以つて仕事に掛らねばならない。

そこでこのむづかしい仕事に従事する人はどうしても若い時から習はねばならないのである。

いろ／＼の繰繰る者は
 さま／＼の
 心のはてと
 知るや知らずや
 繰繰るの良きもあしきも
 心なり
 心よ心
 心ゆるすな

とにかく心の外は
 なかりけり
 見る目も心
 取る手も心
 此のわざは心七分に
 はたらきて
 目と手はわづか
 三分なりけり
 つゝしめよ心のゆるび
 手のくるひ
 くるひゆるびて
 繰繰るしくなる
 そゝぎたる心でくらは
 くる繰繰るの
 腰おちつかぬ
 物となるべし
 手先にて只一條に
 くるときは
 いつも變らぬ
 繰繰るなるべし

第二節 繰繰るの三要素

抑も繰繰る上にありては繰繰る量、糸量、品質の三者が最も大切な要素であつて、これらの三要素は鼎の足の如く何れもなくてはならない大切な關係を以つて居るのである。

上手な繰繰る者は此等の三要素を完全に具へたものであつて例へば繰繰るばかり多くとも糸量が少なく品質が悪ければ上手とは云はれない、又之に反して糸量ばかり多くとも其の他の要素が悪ければやはり下手な繰繰る者と云はなければならぬ、故に繰繰るの技術が繰繰る高や繰繰る量や品質の一方ばかりに偏らないように常に心掛けることが大切である。

第三節 繰繰る者の心得

總て繰繰るは精神の作用と大なる關係を持つて居るから繰繰る中は

精神を落ち着けて誠實に油斷をしない様に注意しなければならぬ。

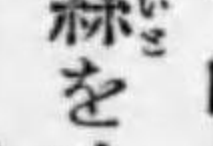
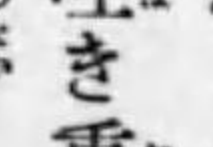
- イ、精神を落ち着けるには飲食物に注意し、適度に休眠をして身體を健康にし且常に次の事項を忘れない様に實行ねばならない。
- イ、毎朝仕事前五分間位正しく座り眼を閉じてよく精神を落着けた後仕事につくこと。
- ロ、姿勢を正しくすれば自然精神が落着くから繰繰る中は常に姿勢を正しく保つこと。
- ハ、繰繰るの以外には何事も考へないで一心不亂に仕事する様に心掛けること。
- ニ、繰繰る中は心を張り詰め油斷なく注意を巡らすこと。
- ホ、常に怒つたり悲しんだりして餘り精神を傷めない様に靜に保つこと。
- ヘ、常に精神は愉快に保ち活氣をつけて仕事をする事。

記入欄

はら立てば心くるひて
手もくるい
ついに糸の
くるいとぞなる
胸の内にたえぬ思ひの
ある時は
煮れど煮られず
くれどくられず

第二章 繭

第一節 繭の構成

蠶が繭を造るのは蛹になつた時に鳥や虫等の害敵を防いでその身を安全に保護する爲て即ち繭は蠶の家である。蠶が繭を作るには体内にある二筋の絹絲線から糸が出て咄絲口の部分で一本の糸となり、字形若くは字形に糸を吐き重ねるのである。故に繭糸は二筋の糸が集つて出来たもので其中の部分を絲素（フィブロイン）と云ひ、其の周圍を包む物を絲膠（セリシン）と云ふ。此の糸膠は始めは糊の如く粘る性質の物であるから糸を圓く抱合させる作用をなすものである。又セリシンは熱湯や石鹼水に溶解する性質を持つて居る。フィブロインは光澤に富みセリシンの様に熱湯や石鹼水には溶解しないものである。而して繭糸に於けるフィブロインの割合は百分の七十一乃至百分の七十八でありセ

記入欄

リシンは百分の二十二乃至二十九位のものである。

第二節 繭の形状

繭の形状は種類によつて異なり次の三種類に別つ事が出来る。

- 俵形……………日本種
- 卵形……………支那種
- 楕圓形……………歐洲種

繭の大きさは一升百四五十粒位より二百粒位が普通である。一般に俵形の如き中縊の深い物は解舒が悪く卵形、楕圓形は概ね解舒のよい傾きがある。又形の大きいものは小さいものに比べて糸の織度が太く絲長も長いものである。

第三節 繭の色

繭の色は白色、黄色の二種に大別できる。白繭は日本種、支那

種に多く黄繭は歐洲種及其の交配種に多い、又黄繭にても外層の色濃いものは内層になるに従つて色が薄くなり又外層の薄色のものは内層になるに従つて色が濃くなるものである、故に黄繭は厚皮繭と薄皮繭及び色の濃いものと薄いものととの配合に注意をしなければ生絲に縞斑が出来る。

第四節 繭の乾燥

生繭は一定の期日を過ぎれば中の蛹は蛾となつて繭を破り又蛆の寄生したものは蛆の出る憂があるから成可早く蛹を殺さなければならぬ、又繭を完全に保存する爲に乾燥を施す必要がある。本乾燥は生繭百匁のものを三十五匁位に乾したものである、若し此の乾燥程度が若い時は繭に黴を生じ又其の程度の過ぎた時は取扱ひが悪い時は解舒を不良にするのである。

第五節 貯繭

乾燥された繭を其のまま、空氣中に置く時は空氣中の濕氣の爲めに繭の質を傷め又虫害、鼠害に侵される憂があるから乾燥後直に完全な方法によつて貯繭する事が必要である。この貯繭法には袋詰法、鐘詰法、亞鉛張、倉庫詰法、冷蔵法等がある。

第六節 繭の選別

繭の選別とは死籠繭、玉繭、薄皮繭、不正形繭、鏽繭等を取り除くことを云ふのである。此が充分でないと不同煮となつて解舒が悪く絲の太さが不同になり、色澤を害し節を生じ其の結果繰目や絲量を減ずるものである。殊に死籠繭を繰る時は蛹のかすが絲に付いて「カスリ」になるか

記入欄

ら繭の選別は丁寧に行わなければならない。

第三章 品 位

第一節 織 度

(1) 織度とは又デニールとも言ひ糸の細太を表す言葉であつて即ち一デニールとは糸長四百五十米(千四百八十五尺)に對し〇、〇五瓦の重量を有するものである。而して織度は生絲の生命とも稱し之が齊否は生絲の格合及織物品位の良否と大きな關係があるから特に注意しなければならない、次に其の揃へ方の注意を示せば

イ、繭粒の配合せ

繭の纖維は厚皮即ち外層は太く、薄皮即ち内層になるに従つて細くなるものである。又大形の繭は太く小形の繭は細いものである、尙又繭の種類によつても細太のあるものである。

記入欄

故に添緒をなす時には此等の事を良く考へて繭粒の配合せに注意しなければならない、繭粒の配合の標準を示せば次の通りである。

十四デニール中心の絲

一粒の平均デニール	厚皮	薄皮	計
二〇—二、五	四ケ	二ケ	六ケ
二、五—三、〇	三ケ	二ケ	五ケ
三、〇—三、五	三ケ	一ケ	四ケ
三、五—四、〇	二ケ	二ケ	四ケ

ロ、繭粒の添換

厚皮繭と薄皮繭との配合は教へられた通り固く守る事が大切である、それで定められた配合をなす時には厚皮繭と薄皮繭との添換に注意する事が必要である。

繭粒の添換をなす時には必らず其の粒付に適當の一粒を添足

えりいで、厚皮繭を
まづ繰らば
うらおもてある
いとゝなるべし

記入欄

むらひきをすまじとあせる
つけかへは
細むらひきの
基なりけり

手にあまる仕事によきは
なきものぞ
二分をひかへて
繰れよ乙女子

記入欄

細むらや太むらひくな
むら糸は
使ひ方なき
ものと知るべし

ふたつみつかず限りなく
繰りながら
そろはぬ糸を
なほなげくな

したる後に他の繭粒を取り去るものである。
繭粒の配合は一粒でも多くし又は少なくすれば織度に不齊が
出来るものであるから油断が出来ないものである、例へば三
粒以下になつた時にはすぐに枠を止めて繭粒を添へ足すよう
にしなければならぬ。

ハ、繰鍋に於ける持繭

織度を揃へる爲には繰鍋の中にある持繭が厚皮繭と薄皮繭と
が適度に混合されて居ることが必要である、若し厚皮繭か薄
皮繭の何れか一方ばかり多ければ適度に繭粒の配合が出来
ないから織度を不齊にするものである。

ニ、束付

二粒若しくは三粒になつた時に束付をすれば急に太くなつて
織度に不齊が出来るから必ず一粒づゝ添緒しなければなら
ない。

目的の織度に對し細い太いの開きの出来るのはつまり厚皮繭
と薄皮繭との配合が巧に出来ないか又は定められた粒緒より
付きすぎるか又は付け落をなすか此の三つの外にはないので
あるから常に眞面目に油断のないよう又付け落とし付け過のな
いように、注意しなければならぬ、付落とし易い場合は

- イ、繭の解舒の悪い時。
 - ロ、添緒の下手な時。
 - ハ、持繭量の少ない時。
 - ニ、緒数の多い時又は回轉の早い時。
 - ホ、踏止と手指の運びが伴はない時。
 - ヘ、天候により又は朝夕暗い爲め粒数及び厚皮繭、薄皮繭
の區別が出来ない時。
 - ト、身體の氣分が悪いとき。
- 付け過ぎ易い場合。

- イ、繭の解舒が良い時。
- ロ、繭の解舒が悪いため落緒を恐れて豫備づけをする時。
- ハ、持繭量の多過ぎる時。
- ニ、朝夕又は天候によつて粒付の判らない時。
- ホ、小枠の回轉が遅すぎるとき。

第二節 類節

生絲に類節の有無は繭の種類、繭の乾燥及貯藏による事もあるが一般には春蠶繭に少く夏秋蠶繭には多い、又繰絲技術上から出

來ることも多いのである。

類節の種類

小	類	質	輪
つ	け	節	節

類節

大

びり節	ずる節
より付節	つなぎ節
さけ節	もつれ節
つけ節	もぎ節の大なるもの

一、輪節

蠶が絲を吐き重ねた部分が解舒する時其一部分が固着したまゝ繰り上げる場合に出来るものである。故に輪節を除くには煮繭の際若過ぎない様に斑なく適度に煮れば除く事が出来る。

二、質節

これは繭の絲條にある節で初め蠶が口で二本の絲を合せる時に出来るもので其の数は餘り多くない。

三、びり節せし

此の節は絲の外觀上又は織り上た布の上に最も嫌はれる節である。數條の絲條が集つて一本の絲となる際に此の中の一條が強引張られる爲めに他の方の絲條が縮み、其縮んだ部分が「びり節」となるのである。故にこれを防ぐには繭の丘上りと接換の場合又は薄皮繭のもぎ取り方に注意し手早くせねばならない。

四、ずる節せし

これは繭の煮へ過ぎた時、沈み繭を其儘釜においた時、又は他の原因で繭層の崩れた時等に出来るもので前後上下の絲條がもつれて一團となり、大きな節となるものであつて最も多いものである。

五、撚り付け節せし

配合の粒數が目的より少くなつた時棒を止めて撚り足す際に出来るものであつて甚だ嫌はれる節である。故に止むを得ず撚り付けたときには、必らず其の細むらの部分だけ除かなければならない。

六、つなぎ節せし

之れは繰絲中切斷した糸端其他絲條をつなぐときに必らず出来る節であるが只其の切端が長いと大節になるから出来る限り短く(五厘以内)切端は撚り込んで置くがよい。

七、裂節、こけ節せし

鼓車又は振手、蕨手等に傷がある爲に生ずる節である。

記入欄

八、もつれ節

集緒器（ボタン）の上で糸が纏れた時又は集緒器の下で抄方が不
充分の爲にもつれたまゝ繰り取られた時等に出来るものである。

九、接緒節及もぎ節

之は接緒の際に出来る節であつて横なげ又は切れ端の長い時等
に出来る節で甚だ多い節である、此の節は添緒方法の所で注意し
た事項を充分に守れば減ずる事が出来る、もぎ節は薄皮を取り除
く際又は接換を行ふ時に出来る節で繭粒をもぎ取る時に其の端が
長き場合に多く出来るものである。

第三節 糸の色

糸の色は商品としても又實質の上からしても大切な事柄であ

油断して繰らばくる繭
節となり
絲量少なく
色赤くなる

記入欄

る、此の色合は生糸の品質の善悪をも判断する標準となるもので
ある。

糸の色を悪くする原因を繰糸技術の上より見れば次の如くであ
る。

煮繭に於ける場合

- 1、煮繭湯の濁つた時。
- 2、解舒不良の繭を低い温度で長時間煮る時。
- 3、解舒不良の繭の煮繭分量多い時。
- 4、揚湯の中に長く放置した時。

繰糸の際に於ける場合

- 1、繰湯の濁つた中で繰糸した時。
- 2、技倆以上に持繭量の多い時。

記入欄

煮繭とは乾きしにかわ
やはらげて
絲くるまでの
なかだちと知れ

- 3、繰湯の温度低く過ぎる時。
 - 4、高温で湿氣の多い時繭数少糸の乾きの悪い時。
- 等である、故に此等の點には特に氣を付けて一定の色を揃へる様に注意せねばならない。

第四章 煮繭

第一節 煮繭の目的

繭を煮る目的は蠶が口から吐き重ねた絲條の膠質を熱湯の作用で適度に軟め順次に一本の絲に容易く繰り解舒れさせるためである。

第二節 煮繭に於ける注意

イ、煮繭の分量は多からず少からず一粒並に空間のない程度がよろしいのである。

記入欄

煮釜には縦横一つ並べにて
繭は縁より
低くあるべし
煮る繭のほどを忘れな
何事も
ほどこそものゝ
かなめなりけれ
煮かけんは節ともならず
切れもせず
くらゝ繭の
程とこそすれ
煮過ればする節上り
若ければ
わ節の多き
絲となるなり

- ロ、煮繭の湯量は鍋の八分目位に入れるが宜しい。
- ハ、蒸汽の立て方は餘り強からず弱からず始終一様に立てるのが宜しいのである。
- ニ、煮繭の湯量は濁らせずに一様の程度に換湯をなすのがよろしい。
- ホ、繭桶の湯の温度は繭の種類、乾燥程度、解舒の良否等によつて一様に定められないが普通華氏百度位の微温湯になすのがよい。

第三節 煮繭の程度

- 繭の煮すぎた時は、
- イ、緒絲が多くなること。
- ロ、絲量を減らすこと。
- ハ、「ズル節」が出来ること。

記入欄

何事も程こそ物の
要なれ
老煮に過ぎず
若煮に及ばず
飛びはねんばかりにぐるひ
めぐるのは
若煮の繭の
ためしなりけり
いや〜に動くともなく
動くのは
老煮の繭の
姿なりけり
よき程に煮たる繭は
舞姫の
踊ると見えて
面白きかな
解れよく糸目もへらず
ふしもなく
伸も強さも
煮かげんにある

二、糸の腰が弱くなること。
ホ、糸質を甚だ悪くすること。
等の害を及ぼすものである。
これに反して繭の煮足りない時は
イ、類節が多くなること。
ロ、糸の抱合が悪くなること。
ハ、手觸が粗硬くなること。
等の害がある。

故に繭は適度の煮方で一樣に煮ることが最も大切であつて其の程度は繭の品質並に乾燥貯蔵の工合によつて差違があるけれども手觸が軟かて「ふわり」として弾力があつて繭の中に水が八分目程入り直立せるものがよいのである。

記入欄

第五章 繰 糸

第一節 繰糸中の注意事項

- イ、繰湯の温度及色合は繰糸工程、糸量、品位、等に大なる関係があるから特に注意すること。
- ロ、浮繰りにあつては繰糸中沈繭の出来ないやうに温度に注意し若し沈繭の出来た時には直ぐに引上げて口にて息を吹き込み浮ばせる様にしなければならぬ。
- ハ、繰糸中は二子、棒巻にならない様、糸が振鉤から外れない様に注意しなければならぬ。
- ニ、繰糸中は渡り糸と云ふて隣の枠に糸を渡らせない様に注意すること。
- ホ、振り鉤に注意し糸が小枠の端に巻かれたり又は外れない様にする。

へ、誤つて甚だしく斑糸を繰つた時には必らず戻さなければなら
ない。
ト、総不同を作らない様にする事。
チ、繰絲中、玉繭、死籠繭があつた時は必らず鍋臺に引き上げて
置くこと。
リ、冬期は繭桶の水が冷え易いから冷えない様に度々繰湯を差し
加へること。
ス、鍋臺の上には蛹、手屑、小道具などを散亂さず一定の所に取
り纏めて置くこと。
ル、ギリ杵、ケンネル、振り鉤、フシコキ臺、カラン等は常に清
潔にして置くこと。

第二節 器械器具の名稱

繰絲上に必要なる器械器具を示せば次の如くである。

一、膳臺	二、繰絲鍋
三、目皿	四、栓及横栓
五、蒸汽カラン	六、水カラン
七、蒸汽管及水管	八、緒絲掛鉤
九、煮繭鍋	一〇、煮熟繭容器
一、繭匙	一一、金網
一三、攻揚	一四、柄杓
一五、索緒	一六、集緒器
一七、集緒器	一八、集緒器
一九、轉子(鼓車)	二〇、轉子
二一、ケンネル	二二、釣鉤
二三、箸	二四、蛹鉢
二五、繭桶	二六、足元パイプ
二七、腰掛	二八、小杵

記入欄

二九、踏止	三〇、絡交桿
三一、絡交器	三一、小桿心
三三、小摺輪	三四、螺線
三五、桿止	三六、大摺輪
三七、小桿乾燥パイプ	三八、絡交鉤

第三節 繰絲工程

繰高の多い少ないは工場こうじやうの經濟けいぎに大なる關係くわんけいを有するものである、故に品質ひんしつを悪くしたり絲量いとりかたを減らさない限り出來できるだけ澤山たくさんに繰絲くろししなければならぬ、繰高くろだかを進める上に於て必要な事項じきんじやうを示せば次の如くである。

- 1、煮繭しゃけんを巧たくみにすること。
- 2、熱心ねっしんにして努力どりきよくすること。
- 3、繰湯くろゆの溫度おんさを適度てきどにすること。

暫らくも變らであらぬ繭まゆなれば繰れやくれくはや繰れよかし

記入欄

- 4、繰湯くろゆの色合いろあひを適度てきどにすること。
 - 5、持繭量もちまゆりやうを適度てきどにすること。
 - 6、添緒てんじゆを巧たくみにすること。
 - 7、索緒くわつじゆを巧たくみにして敏捷すばやくすること。
 - 8、抄絲すくろを巧たくみにして敏捷すばやくすること。
 - 9、絲いとの切れた時は絲ツナギいとつなぎを敏捷すばやにすること。
 - 10、集緒器しゆじゆきの絲通しいととおしを敏捷すばやにすること。
 - 11、繳掛まわかけを巧たくみにすること。
 - 12、時間じかんを空費くうひしないこと。
 - 13、一日いちにちを通じて焦あせらないこと。
- 等とうである實際じつまい如何いかしたら繰目くろめを進めることが出來できるかといふ事は誠まことにむづかしい事ことであつて繰目くろめを多くしやうとすれば絲量いとりかたが減り品質ひんしつが悪わるくなり絲量いとりかたや品質ひんしつに心こころを入れれば繰目くろめは進すすまないものである。

のり氣きにて繰れば繰る絲太おとはづれする自みづからものにぞありける

記 入 欄

り、しくも形なほして
繰る人の
心は絲に
あらはれにけり
居すまゐを正して繰れば
おのづから
絲の姿も
たちなほるなり

13、熱心で緻密な心掛を持つこと。
等である、故にこれらの細い點に注意すれば従て絲量は出るもの
である、現に自分より多く絲量を出す人が一人でもある限りはま
だ絲量を出す事が出来ると云ふ何よりの證明である。

第五節 姿 勢

凡て仕事をする時の姿勢の良否は直に其の仕事の能率に非常な
影響を及すものである。殊に繰絲の様に常に手足の敏捷な働きを
要する仕事をするものは先づ第一に姿勢を整へ正しい型によつて
繰絲する事が肝要である、身體の位置は大體繰釜の中央に向ひ膝
を膳臺の下に入れ體を前方に向けるのである、若し姿勢が横向き
に過ぎる時は自然に繰手が後方に退つて絲量を減し屈みすぎる時
は胸を壓して操作に不便なものである、而して左の足は常に踏止
の上に軽く載せ何時でも直に小杵の回轉を止る事の出来る様にし

記 入 欄

て左手は必ず肘を膳臺の縁にのせ手首と鍋の縁とを一致する様
にせねばならない。

第六節 索 緒

煮揚たる繭又は落緒した繭につき順序よく繰りのばす爲に絲緒
を索めることを索緒と云ふ、索緒は其方法の巧拙によつて絲量に
甚しい關係を及ぼすものであるから何回も繰返し決して箒を粗暴
な使用をしてはならない。

箒の持ち方は右手拇指と食指及中指の三本にて軽くつまみ箒の
横側で繭の側面を叮嚀に軽く撫で、求めるのである、即ち繭の兩
端は薄いけれども側面は厚くて比較的傷付が少く緒絲は箒の先よ
りも、むしろ横側へ多くつくものであつて之れを若し反對に箒の
先で突く事は只繭層を傷め屑絲を多く出すばかりである、尙索緒
に就いて特に注意すべき事柄は

記入欄

一、落緒繭の索緒

- 1、既に索緒をして緒絲鉤にあるものと新に索緒しようとする繭とを判然區別し索緒の出来た繭に箒を當てないこと。
- 2、餘り落緒繭の少ない内に索緒をすると絲量は多いが手数が多くかゝるから能率は進まない。
- 3、多量に落緒繭を作つて一時に索緒すると手数は省けるが絲量を減らす傾がある。
- 4、緒掛鉤にある繭を一時に繰り落しては又索緒する様な方法はよくない、それは同時に煮た繭の内にて、解舒の良い繭は忽ち繰り上げられ、後へ解舒の悪い繭ばかり残るやうになる殊に夏秋蠶繭等の解舒の悪い繭を繰絲する時には繰鍋の整理が困難で特に節を一局部に多からしめる傾があるから繰絲者の伎倆と繭の解舒とによつて程よく其の量を決めなければならぬ。

記入欄

手にとりし索緒箒は
目添へて
心で使ふ
ものところ知れ
薄皮や厚皮繭の
浮き沈み
其のほどぐに箒
使へよ

- らない。然して繰絲中手に餘裕のある時は成可く落緒繭の少ない中に索緒するのがよい。
- 5、箒は極めて靜に使ひ、決してこれを逆手に持たない様になければならない。箒を使用する際特に注意すべき點を挙げれば
- ば
- イ、湯の動ぬ様に使ふこと。
 - ロ、繭の散らない様に使ふこと。
 - ハ、同一場所を長く使はないこと。
 - ニ、湯を沸騰させつゝ使はないこと。
 - ホ、箒は各繭に平らに觸れさせること。
 - ヘ、箒は軽く速かに使ふこと。

二、新繭の索緒

繭桶より新しい繭を繰鍋に移し入れるときは緒掛鉤にある繭の

記入欄

索緒湯は釜一ぱいにはり上げて
くまなく蒸
使ふべきなり
索緒湯のぬるきは
繭のためならず
やゝ熱くして
時を移すな

左手はいつも不動の
金しばり
動かす毎に
糸目へるなり
氣短に一度にすぐる
緒だしは
絲量を減らす
始まりと知れ

左端に之れを移し暫く放置し、繭の完全に浮き上るのを待つて
索緒をなし緒掛鉤に掛ける様にすれば餘程沈み勝に煮え且揚桶
の湯が冷へ、沈み勝になつた繭でも繰繰する際沈み繭となる心
配はないものである、斯くして必らず落緒繭の索緒をしたもの
にまぜて繰らなければならぬ。

第七節 整緒

索緒の終つた繭に對し緒絲を抄つて正しい緒を求め出す方法を
整緒と云ふ、緒絲の抄り方は絲量に大なる關係があるから丁寧
に一度に多く抄らず繰りながら少しづつ分け抄りをしなければ
ならない、又抄手の高さは凡そ三寸以下となしそれより高すぎ
れば絲量を減らすものである、尙特に注意すべき要項を示せば
次の如くである。

- 1、抄る指はなるべく繭に近くすること。

記入欄

糸口は少く持てよ
多ければ
無駄すぐりとぞ
なるべかりける
糸口を持つ手は低く
するがよし
高きは多く
にぎりとぞなる

- 2、抄緒すべき繭は靜に丁寧に扱ひ亂暴に行はないこと。
- 3、抄緒の出來た繭と出來ないものとを區別すること。
- 4、抄緒した糸を無駄にたぐらないこと。
- 5、抄手即ち左手を動かさず又高すぎないこと。
- 6、絲緒の受け方を一定にすること。
- 7、抄手に持つ繭の量を多くしないこと。

第八節 添緒

添緒をなすとき其の切端が長ければ「ツケ節」が出来るから糸の
切り方を短くして其の切端を右手の食指に着けたまゝ、集緒器の下
部を目がけて食指を上向きにして投げつけるのである、若し食指
を横向けにして投げつけければ「ツケ節」となることがある。

- 添緒の際特に注意すべき要項は次の如くである。
- 1、繭は必らず一粒づゝ附け足し一度に二粒以上即ち束付を

記入欄

- しないこと。
- 2、右の食指と左の食指との間をはなさないこと。
 - 3、なるべく右の食指の爪の部分に絲端をかけおくこと。
 - 4、左手の位置は湯面より三寸程の高さにて鍋の縁より手首だけ出しておくこと。
 - 5、切り端はつとめて短くすること。
 - 6、左右の肘は張らず軽く體につけて置くこと。

第九節 斷 緒

織度が太過ぎるか又は添換をなす時若しくは蛹襯になつた場合には繭をもぎとらなければならぬ、之れを斷緒といふ。此の取り方が早過ぎる時は絲量が切れ、遅すぎる時は切斷を増し、亂暴になる時は「モツレ節」「ピリ節」を造るものである。緒絲のもぎとり方は絲を右手の食指と中指とに渡らせ絲が上に

記入欄

挽釜の繰湯の温度
きをつけよ
繰湯ひへれば
落繭できる

引かれる力を借りて食指と中指との間に拇指を押し入れて切るのである。而して取り方はなるべく敏捷かに集緒器の下で切り若し集緒器より遠く離れて切る時には「ピリ節」となるか、又は切斷が勿ね返つて「モツレ節」となるものである。

第十節 繰湯の温度

繰湯の温度が高い時は繭が煮え過ぎる爲に「ズル節」が多くなり絲の品質を悪くし絲量を減らす恐がある、これに反して温度が低い時は解舒が悪くて落繭が多くなり沈繭が出来色澤を悪くし又絲量を減したり工程がおくれる損がある、故に適度の温度は百八十度位で始終一様の温度を保ち温度が急激に變る事は最も忌むべきことである。

記入欄

第十一節 繰湯の色

繰湯が濁り過ぎれば糸の色は黒味を呈し解舒も悪くなる。

これに反して湯が澄みすぎれば糸の色が白過ぎると同時に抱合も悪く又糸量も減るものである。

殊に湯の色を黒くしたり白くしたりして急激に色を換へる時は糸の色に不同が出来、俗に云ふ裏糸となるものであるから、時々鍋の栓を抜き底から濁湯を流し又上部からは温度が急激に變らな
い様少しづつ、水又は湯を注いで換湯をなし始終一様の程度に湯の色を保つことが必要である。

第十二節 繰鍋の整理

持繭が多ければ繭が煮えすぎとなるから繰絲鍋の持ち繭は出来得る丈け少くする事が最も大切である。殊に持ち繭が多ければ筈

すみ濁る繰湯によりて繰る糸の色もいろく變りこそすれ

記入欄

使ひに無理をするから糸量を多く減すものである。又蛹を多く浮べる時には湯の色を濁らすと同時に蛹の爲に筈使ひが困難となり且つ蛹油が多く湯に溶けて居る爲に生糸の品位を悪くするものである。故に繰絲鍋には厚皮繭と薄皮繭とを適度に入れて置き蛹及沈繭などを成べく入れて置かない様に注意しなければならぬ。

第十三節 煮繭の容れ分量

繭桶より煮繭を移し容れる分量が多い程持繭が多くなるものであるから分量は出来得るだけ少しづつ容れなければならぬ、而して一回に入れる分量は二十粒以内が適度である。故に繭桶から繭を取る時には緒糸の固つた部分から切り取れば容易く繭が離れないから上側の周囲の部分から移し取ることにしなければならぬ。

記入欄

第十四節 絲の繼目の切方

絲の繼ぎ目を切るには左手の食指の腹に絲を渡らせ、右手にて切り取る絲端を持ち、齒にて指の肉を噛みきる如くにして切り、其の切端は五厘以内とするのである。「集緒器」の下でよりつけをなすか又は切れた絲を繼がずによりつける時は「ヨリツケ節」となり又揚返しの際及織物となす際に撚り付た部分より切斷し易いものであるから必らず絲を繼ぎ直してヨリツケ節や、切斷の出来ないやうに注意する事が大切である。

第十五節 集緒器(フシコキ)

集緒器は次の様な効用をなすものである。

- 1、數條かの絲條を集めて一本の絲となすこと。
- 2、吸込をよくすること。

記入欄

集緒器と湯面のあいだ
三 四 寸
繭もつけよく
つけぶしもよし

をとめ子よ其繰る絲に
よりかけて
おめすひるます
引けよ乙女子

- 3、添緒を容易からしめること。
- 4、絲の水分を除くこと。
- 5、抱合を良くすること。
- 6、類節の上るのを防ぐこと。

等である、されば集緒器の孔の多きさは織度の細太に應じて其の大小を加減することが必要であつて、集緒器と湯面とのへだたりは孔と同じく細太によつて上下するのであるが普通十四デニールの場合三寸内外の高さが適當である、集緒器を斜にして使ふ時は絲が集緒器の孔で摩擦られ抱合を害し「ツケブシ」が多く出来るものであるから「集緒器」は常に平らにして使はなければならぬ。

第十六節 絲の織

絲に織をかける目的は

- 1、數條かの絲條を圓く固く抱合せること。

記入欄

繰る絲の織の長さは
五六寸
絲もしまりて
光澤もよし

- 2、水分を取り去ること。
 - 3、絲の色澤をよくすること。
 - 4、絲の力を強め類節を少くすること。
- 等の爲めて絲の品質を良くする上に最も大切なものである、織が少くなければ抱合が悪くなり「バラバラ」の「ヨリナシ」となり又織が多過ぎる時は繰絲中切斷多く工程をおくらせるから出來得るだけ多くかける事にしなければならぬ。

第十七節 轉子(鼓車)

轉子は絲に織を掛ける上に於て最も大切なものであつてこれが回轉する爲に絲の摩擦を減したり、切れる事を防ぐものである、若し轉子がよく回轉せずに居るか又は絲屑がからみついて居れば絲が切れたり又は絲質を傷めるばかりでなく無理をして引張られるために「ビリ節」が多くなるものである。

記入欄

第十八節 繰残し繭の處理

毎日終業の時に於ける繰残し繭が多ければ絲量、繰目、絲質に悪い影響があるから繰残し繭は出來得るだけ少くする様に心掛けないければならない、繰残し繭を翌日に持ち越す時は季節に依り空中に放置するか、又は掛け流しの水中に浸して置く様にするのが良い。

第六章 生絲整理

第一節 揚返

繰絲場にて巻き取つた小枠はこれを揚返場に運び更らに大枠に繰り返して一定の長さを有する繭にするのである、此の揚返しを行ふ目的は生絲の荷造り及取り扱ひを便利にする爲である、繰絲の際細むらを多く繰り或は横絲、枠はづし等を其ま、揚返

記入欄

す時は切斷回數を増す様な事になるから繰絲するものは此點に大いに注意をすることが必要である。

第二節 粹絲の乾燥

大粹に繰り返した生絲は天候の乾濕及總絲の乾濕によつて若し濕つた時には一旦乾絲室に入れ乾すのである、乾燥室は密閉したる一室を設けパイプに蒸氣を通じ九十度乃至百度位の溫度として四十分間乃至一時間入れて乾すのである。

第三節 束装の目的

充分乾いた總絲を大粹から取り外して結束し荷造りの準備にかゝるのであるが、總絲を結束するのは生絲の仕上中最後の工程であるから充分巧妙にして美しさを添へなければならぬ。束装の目的は荷造運搬上絲條を傷めず成可く容積を少くすると

記入欄

同時に商品としての價値を損せない爲に行ふのである。

第四節 荷造

一 總十八、九匁のものを一捻としてこれを二十本合せたものを一括(五百五十匁—六百匁)となし十六括を一つの箱に納め一捆(九貫目)として濱に送り出すのである。

此の際一本の總絲に不同のある時は荷造をなす時種々なる點に影響を及ぼすものであるから繰絲する人は此の荷造り法をよく辨へ總に不同を造らない様に注意することが大切である。

第五節 生絲検査

生絲検査を肉眼検査と機械検査に大別することができ、肉眼検査は五感の働きによつて色澤、手觸、類節等を検査するものである。

記 入 欄

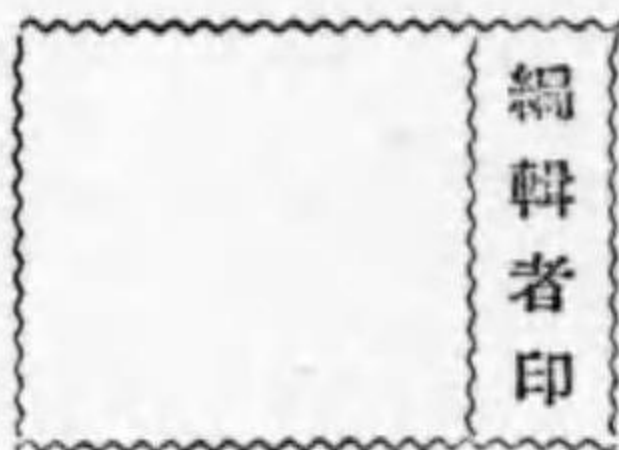
機械検査に於ては切斷、織度、絲條斑、類節、強力伸度、抱合含水量、練減等について検べるのであるが、其中近頃ではセリブレーン検査が重要視せられる様になつて來たから繰絲の際類節、絲條斑については特に注意せねばならない。

使用機械には検尺器、檢位衡、セリブレーン、檢類器、セリメーター、セリグラフ、水分乾燥機等がある。

—(を は り)—

318
94

昭和三年四月二日印刷
昭和三年四月五日發行



發行所

長野縣鹽竈課内 長野縣製絲教婦會

編輯者 長野縣製絲教婦會

印刷者 東京市神田區小川町一番地 大木俊一郎

印刷所 東京市神田區三崎町三ノ七一 株式會社共榮會

終

