

14.21

714

14.21-714



1200501163175

業務功程報告書

愛知縣三河漆織試驗場編

昭和九年度



始



14.21
714

昭和九年度業務功程報告書

愛知縣三河染織試驗場

昭和九年度業務功程報告

目次

第二章 研究試驗



色染に関する研究試験

染色に伴ふ人造絹絲處理試験

綿布堅牢染色試験

綿布耳絲防染加工試験

機織に関する研究試験

海外織物の研究

婦人子供服地の研究



(一)

(三六)

(四五)

(四六)

(四六)

(四七)

其他代表的織物試験……………(五二)

仕上に關する研究試験……………(五七)

マーセライズ用滲透劑試験……………(五七)

輸出向ギンガム仕上試験……………(六一)

第二章 依頼事項

第一節 依頼試験、檢定、鑑定……………(六五)

第二節 圖案調製……………(六八)

第三節 依頼加工……………(七〇)

第四節 機械貸付……………(七四)

第五節 質疑應答並實地指導……………(七四)

第三章 雜件

第一節 講習會、座談會……………(八〇)

第二節 出張……………(八〇)

第三節 經費一覽……………(八一)

第四節 増設……………(八四)

第五節 職員……………(八六)

14.24-714



第一章 研究試験

第一節 色染に関する研究試験

染色に件する人造絹絲處理試験

人造絹絲の堅牢染は夙に提唱せられたる所なるも其普及猶未徹底せざるは、堅牢染色に依り絲質上種々の影響を蒙り（昭和四年度業務功程報告参照）製織、編立其他加工を困難ならしめ、生産能率並製品の品質に悪結果を興ふることあるに因るもの相当多かるべし。

本試験は右の觀點に基き染色後油脂、蠟質の類を以て人造絹絲を處理し、又上記處理後糊付、酸亞美等の工程を施して絲線の難易、光澤、手觸り、強伸度等に及ぼしたる影響を検し、結局適切なる人造絹絲の處理法を知らんとする目的の爲に施行せり。

試験の便宜上供試人絹は帝國人絹一二〇デニールのものを使用し、染色は黑色硫化染料に依り左記の如く行へり。

染色法

- 染料 三井サルファ ブラックB 二五%
- 芒硝 一〇%

温度 攝氏 六〇度
 時間 三〇分
 液量 二〇倍

甲、處理劑を單獨に使用せる場合

一、絲綵の難易、光澤、手觸りに及ぼす影響試験

染色したる人造絹絲を油脂、蠟質其他の柔軟劑を以て處理し絲綵の難易、光澤、手觸り等を檢す。

備考

- 1、絲綵試験は雨天の日を撰び切断回数を知り、從來の經驗を加味して觀察して判断を下せり。
- 2、光澤は肉眼を以て觀察し、手觸りは觸感に依れり。
- 3、表中絲綵欄に記入無きは結果比較的不良のもの、光澤欄に記入無きものは中位或は不良のもの、手觸欄に記入無きものは硬きものなり。

第一表 處理劑の適否比較 (使用分量一定の時)

本Lに付處理劑1gを混じたる溶液を人造絹絲の20倍取り、振付け、脫水、乾燥せるものに付試験す。

處	理劑	絲綵の難易	光澤	手觸り	摘	要
ホ	リ	ー	ガ	油		ノードにて乳化して使用す

ヒ	コ	木	油	易	良	軟	ク
椰	子	油	易	稍鈍	軟	ク	ク
ト	ト	油	易			ク	ク
セ	ス	カ	ミ	易	良	最	ク
B	S	ゴ	ー	易	良	最	ク
ベ	ス	ト	ゴ	易	良	最	ク
ト	リ	ゴ	リ	易	良	最	ク
ト	リ	ゴ	ー	易	良	最	ク
レ	ヨ	ゴ	ー	易	良	最	ク

ノードにて乳化して使用す

に荷重を除去し充分放置して恒久伸長を読み、兩者の差を弾性伸長となせり。

備考

處理劑の分量は略價格同一となる様取れり。

第三表 處理人絹及無處理人絹の強力伸度比較

處理劑	分量 水11に 對するg	晴天 { 溫度 22.8 °C 濕度 76.5 % }		雨天 { 溫度 23.5 °C 濕度 82.8 % }	
		強力g	伸度%	強力g	伸度%
レ ヨ	0.75	167	15.2	159	14.6
ハ	1.00	165	14.1	162	15.1
ト	0.50	167	14.3	161	14.9
レ	0.90	164	15.7	159	15.2
メ	0.60	163	15.6	146	14.3
モ	0.56	166	14.3	157	15.3
ロ	0.40	164	15.7	156	14.6
椰 子 油	0.33	161	15.1	156	15.0
ソ	0.90	161	13.8	149	13.4
ソ	1.00	163	14.5	160	14.8
無 處 理		163	14.3	160	14.5

第四表 處理人絹の弾性影響比較

a 全伸長 (單位mm)
 b 恒久伸長 (ク)
 c 弾性伸長 (a-b)

處理劑	晴雨 荷重g	晴天				雨天			
		100	120	140	150	200	50	70	90
ハ ツ ト	a	4.3	6.0	8.0	10.0	28.0	5.0	12.0	24.0
	b	1.0	1強	2.0	3.0	16.0	2.0	7.0	15.5
	c	3.3	5弱	6.0	7.0	12.0	3.0	5.0	8.5
ト リ ホ ル	a	4.0	6弱	8弱	10.5	28.0	3.5	10.5	24.0
	b	0.6	1.0	2.0	3.0	16.0	1.5	6.0	15.0
	c	3.4	5弱	6弱	7.5	12.0	2.0	4.5	9.0
モ ダ ニ ル ユ イ	a	4強	6.0	9.0	11.0	29.0	5.0	13.5	24.0
	b	1.0	1.4	2.5	4.0	16.5	2.0	8.0	15.0
	c	3強	4.6	6.5	7.0	12.5	3.0	5.5	9.0

ローレンツクスB	a	4.0	6.0	9.5	12.0	25.0	4.0	11.0	21.5
	b	1.0	1強	2.5	5.0	13.0	1.5	6.0	13強
	c	3.0	5弱	7.0	7.0	12.0	2.5	5.0	8.5弱
部子油	a	5.0	……	9弱	11強	25.0	4.5	13.0	24.5
	b	1強	……	3	4強	14.0	1.5	8.0	15.0
	c	4弱	……	6弱	7.0	11.0	3.0	5.0	9.5
ソルノル	a	5.0	6.5	9強	11.5	27.0	4.5	14.0	23.5
	b	1.0	1.5	2.5	4強	15.0	2.0	8強	15強
	c	4.0	5.0	6.5強	7.5弱	12.0	2.5	6.0弱	8.5弱
ソフトキール	a	5.0	7.0	10弱	12強	26.5	4.5	13.5	26.5
	b	1.0	2.0	3.0	5.0	14.5	2.0	9.0	18.0
	c	4.0	5.0	7.0弱	7強	12.0	2.5	4.5	8.5

三、處理後、糊付工程を施し強力、伸度に及ぼす影響試験

前記試験に於けると同じく、染色したる人造絹絲を各種處理劑にて處理し、更に經絲用糊付を施したる場合、處理劑と糊料との作用關係あるべきを以て此場合の強力伸度の變化を知らんとして行へり

糊付の方法は壺糊式に依り、糊の配合次の如し。

糊の配合

- 水 1.1
- 布海苔 1.5g
- 可溶性澱粉 八
- 白蠟 五
- ゼラチン 二

第五表 處理後糊付工程を施したる人絹及無處理人絹の強力伸度比較

處理物	分量 水1に 割するg	天 (溫度 22.8℃ 濕度 76.5%)		天 (溫度 22.5℃ 濕度 91.1%)	
		強力g	伸度%	強力g	伸度%
レヨール	0.75	169	13.2	166	13.8
トツ	1.00	186	15.1	163	15.5
トリアール	0.50	180	15.0	161	15.1
レスヘツ	0.90	178	14.6	163	15.3
メツトツ	0.60	176	14.0	161	13.7
モデニール	0.56	176	13.7	167	15.0

ローレツクスB	0.40	182	136	161	14.4
椰子油	0.33	167	136	161	15.2
ソルブルヘット	0.90	184	141	162	14.7
ソフトキール	1.00	184	14.5	166	14.2
備考	183	14.7	161	14.3

四、試験成績良好なりしもの

以上三項目に亘る試験の結果を観察して其成績良好なりしものを列挙すれば左の如し。

イ、絲	ローレツクスB	木 蠟	ラスターW	ラスターP	ヘット
	椰子油	ソルブルヘット	レスヘット	トリポール	
ロ、光 澤	ペストポール	トリボリン	レヨポール	椰子油	トリポール
ハ、手 觸	モダニール ニュー	ヘット	トリボリン		
ニ、強力伸度	トリポール	ラスターW	木 蠟	ローレツクスB	

ホ、弾 性

ローレツクスB

レヨポール

トリポール

ヘ、糊 付

ソフトポール

ヘット

ローレツクス

ソルブルヘット

備考

強力、伸度、弾性、糊付に対する影響に好成绩なりしものの品種名は以下試験各表をも参酌して取捨せり。

乙、處理劑を配合して使用せる場合

前記甲に於ける各項試験の結果を見るに、何れも一長一短にして悉くの條件を満足せしむるもの無し。因て以下各處理劑を適宜配合したるものを以て染色人造絹絲を後處理し、其影響を單獨處理の場合と比較試験せり。

處理劑配合方

以下何れも水一に對する分量なり。(乳化)とあるは豫めソーダにて乳化したものを加ふ。

1、モダニール ニュー	○、一四	石 油	○、四二	木 蠟 (乳化)	○、二八
2、モダニール ニュー	○、一四	石 油	○、四二	ヘット (乳化)	○、六七
3、トリポール	○、二五	ヘット (乳化)	○、五		
4、トリポール	○、二五	木 蠟 (乳化)	○、二		

- 5、ヘット(乳化) ○、五
 - 6、ヘット(乳化) 一、〇
 - 7、ラスターW(乳化) ○、四
 - 8、木 蠟(乳化) ○、四
 - 9、ローレックスB(乳化) ○、四
 - 10、無処理
- 木 蠟(乳化) ○、二

一、絲綵の難易、光澤、手觸りに及ぼす影響試験

第六表 配合に依る處理劑の適否比較

處 理 劑	絲 綵	光 澤	手 觸 り
1	良 〃 〃 〃 〃 〃 〃 〃 〃 〃	大差なし 僅に鈍る傾向 大差なし 大差なし	軟 〃 稍 硬 〃 〃 軟 硬 〃 軟 〃 軟 硬
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

二、強力、伸度、彈性に及ぼす影響試験

第七表 配合處理人絹の強力伸度比較

處 理 劑	晴 天 { 溫 濕 度 22.0% } 70.0%		雨 天 { 溫 濕 度 23.2% } 87.7%	
	強 力 g	伸 度 %	強 力 g	伸 度 %
1	185	16.8	149	16.5
2	187	16.9	152	17.9
3	133	16.5	145	16.9
4	183	16.3	153	17.9
5	185	17.0	144	16.7
6	182	17.1	143	16.8
7	188	16.7	148	17.4
8	184	16.7	148	17.3
9	184	16.2	146	16.8
10	184	15.6	150	17.1

第八表 配合処理人絹の弾性影響比較

a 全伸長 (單位 mm)
 b 恒久伸長 (ケケ)
 c 弾性伸長 (a-b)

処理剤 種類	荷重 R	晴			雨		
		100	120	150	50	70	90
1	a	6.0	9.5	19.5	3.0	9.5	22.0弱
	b	1.5	3.0	9.0	1.0	5.0弱	14.0
	c	4.5	6.5	10.5	2.0	4.5強	8.0弱
2	a	6.0	11.0	27.0	4.0弱	8.0	26.5
	b	1.5	3.0	8.0	1.0	4.0	17.0
	c	4.5	8.0	12.0	3.0弱	4.0	9.5
3	a	7.0	14.0	33.0	5.0	13.0	30.0
	b	2.0	6.0	20.0	2.0	7.5	20.0
	c	5.0	8.0	13.0	3.0	5.5	10.0
4	a	8.5	17.0	33.0	5.0	15.0	29.0
	b	3.0	9.0	21.0	2.0	9.5	19.0
	c	5.5	8.0	12.0	3.0	5.5	10.0

5	a	9.0	15.5	31.5	5.0	16.0	32.0
	b	3.0	7.0	20.0	2.0	10.0	22.0
	c	6.0	8.5	11.5	3.0	6.0	10.0
6	a	7.0	13.0	33.0	5.0	15.0	29.5
	b	1.5	5.0	21.0	2.0	9.0	20.0
	c	5.5	8.0	12.0	3.0	6.0	9.5
7	a	6.0	9.5	22.0	4.0	10.0	26.0
	b	1.5	2.5	12.0	1.5	5.0	16.5
	c	4.5	7.0	10.0	2.5	5.0	9.5
8	a	9.0	15.5	31.5	4.0	10.0	26.0弱
	b	3.0	7.0	20.0	1.5	5.0強	17.0
	c	6.0	8.5	11.5	2.5	5.0弱	9.0弱
9	a	6.5	9.0	18.5	3.5	8.5	27.0
	b	2.0	2.5	8.0	1.0	4.0	14.0
	c	4.5	6.5	10.5	2.5	4.5	13.0

三、處理後、糊付工程を施し強力、伸度に及ぼす影響試験

第九表 配合處理後糊付工程を施したる人絹の強力、伸度比較

處理劑	晴天 { 温度 22.0 °C 湿度 70.0 % }		雨天 { 温度 23.0 °C 湿度 88.5 % }	
	強力 g	伸度 %	強力 g	伸度 %
1	195	16.1	158	17.2
2	195	16.1	155	17.2
3	195	15.8	159	18.3
4	201	15.7	161	17.7
5	196	15.5	160	17.2
6	203	16.3	155	16.7
7	197	13.3	159	15.6
8	197	16.9	156	17.5
9	201	14.7	157	16.8
10	203	12.7	157	14.8

四、處理劑に石油を配合する影響試験

處理劑中に石油を配合する時は、雨天に於て強力、伸度に好結果を與ふるを認めたり。
處理劑配合方

- 1、水一に付モダニールニュー〇二五g、木蠟〇二五gを加ふ。
- 2、右配合中に石油〇、七五gを混す。

第十表

石油配合せるものと配合せざるものとの強力伸度比較

縦付せざる人造絹絲

處理劑	晴天 { 温度 23.5 °C 湿度 81.4 % }		雨天 { 温度 23.6 °C 湿度 85.7 % }	
	強力 g	伸度 %	強力 g	伸度 %
1	166	16.7	153	17.4
2	163	16.5	157	17.1

横付せる人造絹絲

處理劑	晴天 { 温度 23.5 °C 湿度 81.4 % }		雨天 { 温度 23.8 °C 湿度 83.0 % }	
	強力 g	伸度 %	強力 g	伸度 %
1	180	16.2	163	17.0
2	187	16.2	171	17.1

五、試験成績良好なりしもの

以上の結果を観察するに、配合処理剤を用ひたるものは概して絲繰工程に對して良き結果を與ふるものなるを知れり。光澤は何れの配合に依るも大差無し。右試験にて充分なる方法として認むべきもの無きも實用上差支無し。成績良好なるものを列擧すれば左の如し。

イ、絲繰、光澤、手觸り

石 油

木 蠟 (又はヘット)

モダニール ニユ一

配合

ロ、強力、伸度

石 油

ヘット (又は木蠟)

モダニール ニユ一

配合

ハ、弾 性

石 油

木 蠟

モダニール ニユ一

配合

木 蠟
トリポール
配合

ニ、糊 付

トリポール
木 蠟
配合

丙、處理劑の使用分量を變じたる場合

以上の試験に於て處理劑の適否及配合に適するもの、品種等大體分明となれるも、更に之等の使用量を種々に變じて一層優秀なる成績を得んとして左記各頂の試験を行へり。

處理劑 配合方

以下何れも水一に對する分量なり。

(乳化)とあるは豫めソーダにて乳化したものを加ふ。

	イ	ロ	ハ
1、ヘット(乳化)	〇、五	一、〇	二、〇
2、ローレツクスB	〇、二	〇、四	〇、八
3、トリポール	〇、二五	〇、五	一、〇
4、レヨポール	〇、三七	〇、七五	一、五
モダニール ニユ一	〇、〇七	〇、一四	〇、二八
5、石 油	〇、二一	〇、四二	〇、八四
木 蠟 (乳化)	〇、一四	〇、二八	〇、五六

一、絲綉の難易、光澤、手觸りに及ぼす影響試験

絲綉及手觸りに關しては、處理劑を多く取る程良好となる傾向あり。光澤はレヨボールを除く外は、何れも、處理劑多きに連れて幾分光澤鈍る傾向あり。

二、強力、伸度、弾性に及ぼす影響試験

第十一表 處理劑使用量を變じたる場合の強力伸度比較

處理劑	配合濃度	晴		雨	
		強力g	伸度%	強力g	伸度%
レヨボール	イ	154	17.3	150	17.1
	ロ	154	18.3	148	17.7
ローレツクスB	イ	155	18.1	144	17.4
	ロ	160	18.7	150	18.8
ローレツクスB	イ	161	18.6	152	18.7
	ロ	154	17.4

トリゴール	イ	158	17.5	141	18.2
	ロ	158	18.1	146	18.6
レヨボール	イ	162	17.8	144	17.2
	ロ	159	17.9	145	18.0
レヨボール	イ	156	18.1	139	17.5
	ロ	157	18.1	143	17.4
モグニール 石油 木蠟	イ	159	18.3	142	17.7
	ロ	157	18.0	139	17.3
モグニール 石油 木蠟	イ	158	18.7	142	17.5
	ロ	158	18.7	142	17.5

第十二表 處理劑使用量を變じたる場合の弾性影響試験(晴天時)

a 全伸長 (單位 mm)
 b 恒久伸長 (カ)
 c 弾性伸長 (a-b)

處理判	配合濃度 彈性 荷重	強度								
		イ			ロ			ハ		
		a	b	c	a	b	c	a	b	c
へ ツ ト	50	2.5強	0.3	2.2強	2.5	0.3	2.2	3.0弱	0.5	2.5弱
	80	6.0弱	1.0	5.0弱	6.0	1.5弱	4.5弱	6.5	2.0弱	4.5強
	110	20.0弱	10.0	10.0弱	19.5	10.0弱	9.5強	20.0強	11.0	9.0強
ローレックスII	50	2.5強	0.3強	2.2	2.5	0.3	2.2	2.5強	0.3強	2.2
	80	6.0	1.5	4.5	6.5	1.5強	5.0弱	6.0	1.5強	4.5弱
	100	20.0	10.5	9.5	20.0	10.0	10.0	18.0強	9.0強	9.0
トヨボール	50	3.0弱	0.5	2.5弱	2.5	0.3	2.2	3.0弱	0.5	2.5弱
	80	6.0強	2.0	4.0強	6.0	2.0弱	4.0強	6.5	2.0強	4.5弱
	110	21.0弱	11.0	10.0弱	19.5	11.0弱	8.5強	22.0	12.0強	10.0弱
レヨボール	50	2.5強	0.5	2.0強	2.5	0.3	2.2	2.5	0.3	2.2
	80	6.0	1.5弱	4.5強	6.0強	1.5	4.5強	6.0弱	1.5	4.5弱
	110	18.5強	9.5	9.0強	19.5	10.0	9.5	19.0強	9.5強	9.5

モダニールニユール 石油 木	50 80 110	モダニールニユールニユール									
		2.5	0.3	2.2	2.5	0.3	2.2	2.5	0.3	2.2	2.5
石	80	6.0	1.5	4.5	5.5	1.0強	4.5弱	5.5強	1.0強	4.5	
油	80	6.0	1.5	4.5	5.5	1.0強	4.5弱	5.5強	1.0強	4.5	
木	110	20.0	10.5	9.5	18.0	9.5	8.5	19.0	9.5	9.5	

三、處理後、糊付工程を施し強力、伸度に及ぼす影響試験

第十三表 處理劑使用量を變じ更に糊付工程を行ひたる場合の強力伸度比較 (晴天時)

處理判	濃度	晴天		雨天	
		強力伸度	伸度%	強力伸度	伸度%
へ ツ ト	イ	163	16.4	167	17.1
	ロ	164	16.3	166	16.9
	ハ	165	15.6	174	16.7
ローレックスB	イ	167	17.1	171	17.1
	ロ	166	16.9	166	16.9
	ハ	174	16.7	174	16.7

トリキール	イ	172	16.7
	ロ	173	16.8
	ハ	175	16.8
レヨキール	イ	185	17.8
	ロ	186	17.7
	ハ	188	18.3
モダニール ニユー	イ	185	18.9
石	ロ	179	16.6
木	ハ	183	17.5

四、成績概観

右の各項試験に就て成績を概括すれば左の如し。

イ、絲織、光澤、手觸り

絲織及手觸りは使用分量を増す方可良となるも、光澤は一般鈍る傾向なり。但しレヨキールは其影響極めて尠し。

ロ、強力、伸度

高湿度の場合には、ヘットは分量多きに伴ひ結果不良となる。

トリキール及ローレックスBは之に反し可良となる傾向あり。
石油、モダニール ニユー、木蠟三種配合のもの及レヨキールは、湿度に關せず中間濃度のもの概して不良なり。

ハ、彈性

ヘットは分量を増す程次第に不良となる。

石油、モダニール ニユー、木蠟三種混合のもの及ローレックスは分量を増す程良好となる。

トリキールの濃度は水一〇〇ccに付〇、五g程度の濃度最良し。

レヨキールは變化の状況區々なれども概して濃度差に依る影響比較的尠しと見るを得べし。

ニ、糊付

低湿度の場合はヘット、ローレックス、トリキール共多きに従ひ強力を増す傾向なるも、高湿度なれば三者共中間濃度のもの最可良なり。

石油、モダニール ニユー、木蠟三種混合のもの及レヨキールは前者と略反對の傾向を示せり。

丁、各種處理劑を以て染色後處理する場合、染色浴に處理劑を添加する場合、並後者を酸亞美する場合

左記各種の處理劑を用ひて人造絹絲染色後處理せる場合と、處理劑を染色浴中に添加して一浴にて目的を達せる場合と、更に後者を酸亞美せるもの付、それ／＼下記各項の影響を試験せり。

處理劑

以下何れも水一リに對する質量なり。
木蠟及ヘットはツードを以て乳化せしめて添加せり。

- 1、ヘット 一、〇
- 2、ローレツクスB 〇、四
- 3、トリポール 〇、五
- 4、レヨポール 〇、七五
- 5、モダニール ニュー 〇、一四
- 5、石油 〇、四二
- 5、木蠟 〇、二八
- 6、ヘット 〇、五
- 6、木蠟 〇、二

一、絲織、光澤、手觸りに及ぼす影響試験

何れの場合にても大差なし。

二、強力、伸度、強性に及ぼす影響試験

第十四表

處理方法別強力伸度比較

處理劑	處理別	晴		雨	
		強力g	伸度%	強力g	伸度%
ノツト	後處理 染料添加 酸亜美	157	18.3	153	19.3
		165	18.9	148	18.2
		162	17.3	150	18.5
ローレツクスB	後處理 染料添加 酸亜美	163	19.7	153	19.5
		167	17.9	154	18.4
		161	18.6	156	20.4
トヨポール	後處理 染料添加 酸亜美	169	18.7	153	19.8
		167	18.2	154	18.7
		169	19.8	157	19.6
レヨポール	後處理 染料添加 酸亜美	161	18.6	139	18.7
		157	17.5	143	17.3
		160	18.4	142	18.6

モルニールニエー 石木	油 蠟	後處理		染料添加		酸		亜美	
		染料添加	酸亜美	染料添加	酸亜美	a	b	a	b
モルニールニエー 石木	油 蠟	166	163	166	151	18.8	18.0	18.3	18.3
		19.2	18.0	18.2	149	18.0	18.3	17.9	18.8
ツ 木	油 蠟	164	166	156	150	18.5	18.3	18.3	18.8
		18.5	18.3	18.9	150	18.9	18.9	150	18.8

第十五表

處理方法別彈性影響比較 (雨天時)

a 全伸長 (單位 mm)
 b 恒久伸長 (クク)
 c 彈性伸長 (a-b)

處理劑	處理別 荷重量	後處理			染料添加			酸 亜美		
		a	b	c	a	b	c	a	b	c
ローレツクス B	50	3.0	0.5	2.5	3.0弱	0.5	2.5弱	3.0弱	0.5	2.5弱
	70	9.5	3.5	6.0	8.0	3.0弱	5.0強	10.0	4.0	6.0
	90	23.0	14.0	9.0	22.0	13.0	9.0	25.0	15.5	9.5
トヨポール	50	3.0	0.5	2.5	3.0弱	0.5	2.5弱	3.0弱	0.5	2.5弱
	70	10.0	3.5	6.5	9.0	3.0強	6.0弱	9.0	3.5強	5.5弱
	90	25.0	15.0	10.0	23.5	13.5	10.0	23.5	13.5強	10.0弱
モルニールニエー 石木	50	2.5強	0.5	2.0	2.5	0.5	2.0	3.0弱	0.5	2.5弱
	70	8.5	2.5強	6.0弱	8.0	2.0強	6.0弱	8.0強	2.5	5.5強
	90	22.5強	13.0	9.5強	22.0	11.5	10.5	23.5	13.0強	10.5弱

三、處理後、糊付工程を施し強力、伸度に及ぼす影響試験

第十六表

處理方法別、糊付後の強力伸度比較

モルニールニエー 石木	油 蠟	後處理		染料添加		酸		亜美	
		染料添加	酸亜美	染料添加	酸亜美	a	b	a	b
モルニールニエー 石木	油 蠟	166	163	166	151	18.8	18.0	18.3	18.3
		19.2	18.0	18.2	149	18.0	18.3	17.9	18.8
ツ 木	油 蠟	164	166	156	150	18.5	18.3	18.3	18.8
		18.5	18.3	18.9	150	18.9	18.9	150	18.8

處理劑	處理別	晴		雨	
		張力g	伸度%	張力g	伸度%
ハツト	後處理	157	19.7	162	19.5
	染液添加	167	19.3	169	20.1
	酸亞美	163	18.2	161	18.1
ローレツクス B	後處理	160	19.8	167	20.0
	染液添加	153	19.0	157	18.7
	酸亞美	159	19.5	165	20.0
トリポール	後處理	160	19.0	165	19.0
	染液添加	160	18.0	163	17.9
	酸亞美	164	19.3	167	19.4
レヨポール	後處理	163	18.5	163	19.0
	染液添加	162	17.0	162	17.2
	酸亞美	156	18.3	157	18.4

四、成績概観

右試験に就て成績を概括すれば左の如し。

イ、絲綵、光澤、手觸り

何れも格別の差異を認めず。

ロ、張力、伸度

染浴に添加せる場合（染後處理に比較して）

ヘットは高湿度の時には張力の減少を認むれども糊付効果は却つて良好の結果となれり。

ローレツクスBは無糊のものは張力を増せども糊付したるものは糊付効果却つて不良の結果を示せり。

トリポールは何れも大差なし。

石油、モダニール、木蠟混合のものに就ては稍不良の傾向を示せり。

モダニール 石油 木	ニユー 油類	後處理		酸亞美		
		張力g	伸度%	張力g	伸度%	
ハツト	油類	後處理	160	18.9	162	19.5
		染液添加	159	17.8	156	18.2
		酸亞美	160	17.7	157	18.7
ハツト	油類	後處理	162	18.9	162	18.7
		染液添加	162	18.3	158	18.5
		酸亞美	165	19.6	162	19.4

ヘット、木蠟混合のものは大差を認めず。

レヨボールの場合、無糊絲は高湿度に於ては稍良きも他は僅に不良の結果なり。

酸亞美を施せる場合（染後處理に比較して）

高湿度の場合、無糊絲は概して強力を増す傾向ある如きも其他に就きては區々にしてヘットは多少不良の結果なり。

ローレツクスBは無糊絲の場合は多少不良となるも糊付絲の場合は強力を増す結果を示せり。

トリボールは稍好影響を受く。

石油、モダニール、木蠟三種混合のものも僅に良好なる成績を示す。

木蠟、ヘット二種混合のものはローレツクスと同様となれり。

レヨボールは無糊絲には良く、糊付絲には多少不良の結果を示せり。

ハ、弾性

弾性は、染浴中に處理劑を加へたるものは何れも結果良好なるも、酸亞美を施したるものは何れも不良なる結果を示せり。

さて、處理劑を染浴に添加したる場合の影響の原因は處理劑の吸収の多少に依るものか、又は吸収保持の狀況が異なる爲か、又は之等二者相伴つて起る影響なりや、尙更に研究の餘地存するものならん。

戊、總括

以上の結果を總括するに、何れも一長一短にして其の悉くの要件を充たし得るものなし。たゞ次に各項目試験に於て良好なりと認めたる處理劑の品名を掲ぐるは應用上意義あるものと信するなり。

1、繰返工程に良好なるもの

ローレツクスB、各種配合劑（一一一二頁に掲げしもの九種）、木蠟、ラスタールW、ラスタールP、ヘット、椰子油、ソルブルヘット、レスヘット、トリボール

2、柔軟となるもの

モダニール ニュー、ヘット、トリボリン、「石油、モダニール、木蠟混合物」、「石油、モダニール、ヘット混合物」、「ローレツクスB、ソフトボール

3、光澤の可良となるもの

ベストボール、トリボリン、レヨボール、椰子油、トリボール

4、強力に好影響のもの

トリボール、「石油、モダニール、ヘット混合物」、「石油、モダニール、木蠟混合物」、「トリボール、木蠟混合物」、「ラスタールW、木蠟、ローレツクスB

5、弾性に好影響のもの

ローレツクスB、「石油、モダニール、木蠟混合物」レヨボール、トリボール

6、經糊付に好影響のもの

ソフトボール、「トリボール、木蠟混合物」、ヘット、ソルブルヘット、ローレツクスB

以上各般の試験結果に基づきて織物經絲用及緯絲用人造絹絲に對する適當なる處理方法を次に示さん。

第十七表 處理劑應用例

織物經絲用

品名	水1%に對する 使用量g	用法摘要
トリガール 木蠟	0.25 0.2	稍濃厚なるものを用ふるも良し
へツト	1.0	染液中に加ふれば一層良し 處理後酸亞美を施さざるを可し
ソルナールへツト	0.9	
ローレツクス B	0.4	染液に加ふるは面白からざる如し 處理後の酸亞美は差支なき如し

織物緯絲用

品名	水1%に對する 使用量g	用法摘要
ローレツクス B	0.4	染液に加へて可なり 處理後酸亞美は施さざるを可し 經絲の場合と用法相反せる理由は此方法に依 り抗張力多き故緯引を減じ得るが爲なり
石油 モダニール ニュー 木蠟	0.42 0.14 0.28	稍濃厚なるものを用ふるも可なり 染液に添加して差支なし 處理後酸亞美は行はざるを可し
トリガール	0.5	稍濃厚にて可 染液に添加して可なり 處理後の酸亞美も差支なし
へツト	1.0	なるべく染液に加ふる方良好なり

織物經、緯兩用

品名	水1リに對する 使用量g	用法	備考
ローレツクス B	0.4		注意事項前項に同じ
γ ャ γ	1.0		注意事項前項に同じ

X

X

X

本試験は種々の關係より正確なる數字を得難かりし爲、結論に於て幾分推測に亘りしものあり。本試験に於て試験洩れの部分は後日之を行はんとす。

綿布堅牢染色試験

當三河地方に於て最近從來の絲染より布染加工に進展せんとするものあるに鑑み、指導の目的を以て専らジツガ

染に依る綿布堅牢染試験を行へり。而してまづ硫化染料の黒色染及びカーバノールブルー紺色に就て行ひ、以後順次他の色物類に及ぼさんとす。

硫化染料黒染試験

一、色相に関する試験

國産染料を以てする一般向黒染法

良好なる黒を得んとするには主体となるべき黒色染料を選定すること、及び之に茶色若くはオリッヅ系の染料を配合すること肝要なり。(昭和六年度業務功程報告参照)

試験の結果左記三種は良好なる黒を得、就中b、cは優秀なり。bは稍茶味の黒にして、cは綠味に屬す。

a	Mitsui Sulphur Black B	11%
	Gifu Sulphur Brown GS	4%
b	Mitsui Sulphur Black B	10%
	Gifu Sulphur Brown BB	5%
c	Mitsui Sulphur Black G	11%
	〃 〃 B	3.2%
	Gifu Sulphur Brown GS	1.6%

右試験に於ては、可染物は豫め瓦斯焼、マーセライジング、精練を施せる綿布を用ひ、染料の溶解には硫化ソーダを染料量の八掛使用し、助剤は結晶炭酸ソーダ二%、芒硝一〇%、ロート油一%を使用せり。液量は綿布の重量に對して五倍、温度は攝氏八〇—九〇度にして、一時間染色後直に水洗せり。

國産染料と輸入染料との比較、又は併用

まづ輸入染料インドカーボンと比較すべき國産染料中旭インデゴカーボンGを取り、之にカーボノールオリヅR、又は旭オリヅGRを配合して種々試験を行ひたるに、旭インデゴカーボンを主体とせる黒染は色相良好ならず。

次に、輸入染料インドカーボンヲ主体とし、之に國産染料カーボノールオリヅ、又は旭オリヅを配合して試験したるに次の如き色相、堅牢度共良好なるものを得たり。

a	{ Indocarbon CLX	8%
	{ Carbanol Olive GR $\frac{50}{100}$	4%
b	{ Indocarbon CLX	9%
	{ Asahi Olive R	3%
c	{ Indocarbon GX	10.5%
	{ Carbanol Olive GR $\frac{50}{100}$	1.5%

右の染色に當つては硫化ソーダ二五%、結晶炭酸ソーダ二%、芒硝一〇%、ロート油一%を使用し前記同様の温度並に時間にて染色せり。

備考

黒染に於て染色後直に水洗酸化するものと、染色後搾りロールにて搾りて後空酸化して水洗するものとを比較したるに前者の方好き結果を得たり。

二、染斑に関する試験

硫化黒染に於て起り易き染斑は主として布の耳部に於ける酸化斑にして、試験の結果次の方法に依り大に之を除去することを得たり。

- 1、ジツガーに於ける布巻は間接巻とせず直接巻として染色するを可とす。
- 2、布はジツガーのローラーに正確に巻き耳の不揃を生ぜざらしむること。
- 3、染色後直に水洗、所謂水酸化を行ふこと。
- 4、黒染にては上記の注意にて好結果を得れども、次の方法は耳斑を防止すべき好ましき手段なり。即、巻取ロール、送出ロール共、巻かれたる布の下半部以上硫化ソーダ液中にて廻轉する如く液溜装置を設くるなり。

三、遊離硫黄の附着を防ぐ試験

硫化染料黒色染に於ては染色浴の液面に遊離硫黄浮遊し、之が染布の表面に附着し易く、爲に乾燥後白き斑紋として残ること尠からず、殊に染色温度高きに過ぐる場合、布の冷却するに隨つて益々明

瞭なるものなり。之が防止法としては硫黄を遊離せしめざるを最良となせども、それは尙今後研究を要する問題にして、左記の方法に依れば簡單にして大部分其害を防ぐことを得ることを認めたり。

- 1、染色後は直に水洗すること。
- 2、染色温度高過ぎざること。
- 3、連続浴使用を或程度に止むること。
- 4、膠を添加すれば多少の効果あり。

以上の注意事項に従へば同時に磨擦に對する染色堅牢度を幾分増進する結果を得たり。

四、布面に附着せる遊離硫黄を除く方法

前記の如く硫化染料黒染の場合生ずる灰白色の斑紋は加熱に依り分解生成せる遊離硫黄なるも、之が一旦布面に附着する場合、乾燥後明瞭なる汚点として現はるものなり。之を除去すべく種々試験の結果左記の方法に依り除すべきことを發見せり。

即水一〇〇〇分に付

- | | |
|---------|-----|
| 結晶炭酸ソーダ | 二 |
| イゲボンT | 〇、五 |
| 石 鹼 | 三 |

右液中にて三〇分煮沸す。

五、染色助劑として硫酸アンモニア使用試験

(昭和八年度業務功程報告参照)

硫化ソーダ還元浴に添加する場合

硫化ソーダの使用量に對し八割の硫酸アンモニアを添加せるものは稍茶味を増し、濃度著しく増進す。但し染色中の悪臭と遊離硫黄の生じ易き缺点是多し。

黒砂糖及苛性ソーダ還元浴に添加する場合

苛性ソーダ(ボーメ三五度)を染料と同量又は二倍量、黒砂糖は染料の二―三倍量、而して硫酸アンモニアは苛性ソーダ一に對し五〇〇gの割合に加へて染色すれば濃厚なる染色を得れども其結果前項同様なり。

六、纖維脆化に関する試験

硫化染料黒染法を施したる場合、染布は永く保存すれば脆化すること避け難き場合多し。但之が影響を知らんとせば相當長期に亘る保存期間を必要とするを以て、本試験に於ては染法別に依る對比的脆化程度を知るを以て満足することとし、まづシルケット掛したる綿絲八〇番双絲を用ひ、以下五種染法により染色したるものに就き、第一回は染色後直に強力、伸度を檢し、第二回は約三週間強て多量の濕氣と高温を與へたる空内に放置して後強力、伸度を測定せり。

染法、1

Mitsui Sulphur Black B 一八%
 Gifu Sulphur Brown BB 一〇%
 硫化ソーダ 二一%
 芒硝 五〇%
 染色温度 九〇C
 〃 時間 三〇分
 液量 二〇倍
 水酸化を行ふ

染法、2

Mitsui Sulphur Black B 一六%
 Gifu Sulphur Brown GS 一一%
 硫化ソーダ 一一〇%
 其他前法に同じ

染法、3

Mitsui Sulphur Black G 一九、六%
 〃 〃 〃 B 五、六%
 Gifu Sulphur Brown GS 二、八%

硫化ソーダ

一一、〇%

其他前法に同じ

染法、4

Indo Carbon CLX 一五%
 Asahi Olive GR 八%
 硫化ソーダ 四二%
 其他前法に同じ

染法、5

Indo Carbon GX 一一%
 Asahi Olive GR 一一%
 硫化ソーダ 一七%
 其他前法に同じ

第十八表 硫化黒染に依る脆化程度比較

染法別	第一回試験		第二回試験		強力伸度減少率	
	強力g	伸度%	強力g	伸度%	強力%	伸度%
1	320	4.7	272	4.5	15.0	0.2

2	302	4.2	269	4.1	12.3	0.1
3	322	3.9	222	3.9	26.5	0
4	326	4.3	297	3.8	9.0	0.5
5	330	4.0	303	3.8	6.7	0.2

脆化豫防に就きては従来種々研究されたる所なるも完全なる方法は無きが如し。一時的効果として弱アルカリ処理は好ましき方法なり。纖維中にタンニン酸石灰を沈降せしむる方法は脆化豫防には効果あるも色相を綠變せしむる缺點あり。前出黒砂糖と苛性ソーダにて還元染を行ふものは色相の變化なく且脆化程度幾分少なきも高價に過ぐる缺點あり。

尙右表に依り特に興味を感じる点は茶色染料を配したる場合、脆化に影響する所殆無きことなり。

堅牢紺染試験

硫化染料サルファブルーR、建築染料カーバノールブルーRLに就き、前項黒染試験の要領に従ひ種々試験を行ひたる結果を摘記すれば左の如し。

- 1、カーバノールブルーはサルファブルーRに比し堅牢度優秀なるは勿論、酸化斑を生ずる傾向尠し。磨擦に對する堅牢度に就きては未充分と云ひ難し。
- 2、カーバノールブルーに混合すべき黒色染料として旭インヂゴカーボンGにても良結果を得たり。
- 3、染色後の水酸化は黒染の場合と同様の効果あり。但し發色に於て多少「華」を失ふ。

- 4、染斑防止に就きては黒染の場合に比し更に注意を肝要とす。
- 5、遊離硫黄の附着防止及除去は黒染の場合と同様なり。
- 6、脆化防止の爲緩和策として黒砂糖と苛性ソーダとに依る還元法を試みたれど、還元不充分にして染色上面白からず。タンニン酸石灰は色相を著しく不良となす。
- 7、硫酸アンモニアを添加すれば却つて著しく濃度を減殺するを以て不適當なり。

綿布耳絲防染加工試験

綿布をアニリンブラックバツチング法に依り黒染加工する際、耳絲のみ不染状態に置かんとする目的の爲に試験せり。

右の目的の爲耳絲として毛絲を用ひ、毛絲を下記の如く防染加工し、何れも相當の好結果を得たり。毛絲は黄色に染殘す目的にて豫め直接染料クリソフェニンを以て染め置けり。

第一法 炭酸カルシウム法

水一に付、鹽化カルシウム一〇〇gを溶解したる冷液中に漬込み、取出し脱水後炭酸ソーダ冷液にて固着す。

第二法 炭酸カルシウム並防水法

前記第一法の如く處理し、引續き毛絲一玉に付水一二、膠九〇g、石鹼二五〇を以てせる液中に處理し搾りて乾燥後、下記分量にて製せる醋酸アルミナ液と生熟糊とを以て防水並糊付工程を同時に行ふ。

生 麸

三五〇g

醋酸アルミナ液	醋酸鉛	三〇〇g
明礬		二七〇g
水	(全容)	一〇l

第三法 タンニン酸カルシウム法
 タンニン酸一〇%を溶解したる冷液に毛絲を浸漬し、脱水後石灰水を以て固着す。

第二節 機織に関する研究試験

海外織物の研究

三河地方の特産織物たる輸出向變綾綿布はドビー應用の意匠を以て特徴となすを以て、年々本場は之が新意匠を研究し來れり。かくして前年度に於ては三綾組織を晝夜風に組合せて成る極大柄物を考案して發表したる處、從來の需要の外テーブル掛、カーテン地等の裝飾用織物として内外を問はず利用さるゝに至れり。就中歐洲、中南米方面への輸出相當の數に達せる模様なり。本年は右と全く方面をかへ、最近三河地方に勃興せんとする人絹織物業者の爲に、綿に準じドビーを應用せる人絹變綾又は人絹交織變綾生地の意匠考案に力を注ぎ、研究製作品種中選別せるもの双人絹變綾生地にて二十三種、綿交織變綾生地にて二十四種を見本帖に作製し關係業者に交附せり。本主題に依る製品の設計次

の如し。

一、双人絹變綾生地試験

二三種

經 絲	人絹二二〇デニール	引込數一羽	二本
	箆 一揮間 二〇羽	織上幅	七六糎
緯 絲	人絹一五〇デニール	打込數一揮間	二八本
組 織	ドビー應用各種	綜 統	八一―一六枚

二、綿交織人絹變綾生地試験

二四種

經 絲	綿絲四〇番單絲	引込數	二本
	箆 一揮間 一五羽	織上幅	七五糎
緯 絲	人絹一五〇デニール	打込數	二七本
組 織	ドビー應用各種	綜 統	一二枚

婦人子供服地の研究

東部三河部の縞綿布は小幅より大幅へと移り、數年前より子供服地の生産激増し、織込縞に依る子供服地の産額にて於て全國一とまで稱せられたるも、一兩年は縞綿布の子供服地として使用せらるゝ向は減少し、市場に於て兒服地と通稱せらるゝものも實は婦人向上被用となるもの頗多きを加へつゝ

ある模様なり。是等所謂婦人子供服地の製織に對し本場の研究方法は多くの場合當業者の依頼を主とし、半指導方針を採り圖案の考案、ドビー機の使用方法に依る組織、色柄の見本試験に依れり。原絲は綿絲を主体とすれども最近人絹、人毛、紬絲其他之等を以て造れる飾撚絲等種々のものを應用し流の變化に率先せんことを努むるなり。依頼者は本場の試織見本の交附を受け集散市場と連絡を保ち取引に活用する状態なり。本主題に依り本年試織したるもの多種の内より次に代表的設計を示さん。

三、兒服地試験

目的 特種飾撚絲を交織し格子縞兒服地を得んとす

經絲 綿絲一〇番單絲 引込數一羽 單絲 二本

全 一〇番雙絲 雙絲及飾絲 一本

籠 一輦間 七、五羽 織上幅 七八輦

緯絲 經絲に同じ 打込數一輦間 單絲 一二、八

組織 破れ斜文 雙絲及飾絲 六、四

結果 經絲密度の粗密に依り緩急の斜文を表現し、飾撚絲に依りて特種地風を出し、色彩と相俟つて春向兒服地として美麗なる格子縞を得たり

四、兒服地試験

目的 前記試験に同じ

經絲 綿絲四二番雙絲 引込數一羽 二本

籠 一輦間 一五、二羽 織上幅 七六輦

緯絲 綿絲一六番雙絲及スレート絲 打込數一輦間 一四本

組織 變化斜文 綜 統 一二枚

結果 山形斜文に破れ斜文を配したる組織と絲使ひとの妙味を合せ、春向として實用的の兒服地を得たり

五、兒服地試験

目的 地質堅牢なる小柄物を得んとす

經絲 綿絲三〇番單絲 引込數 二本

籠 一輦間 一二、四羽 織上幅 七五輦

緯絲 綿絲二〇番單絲 打込數一輦間 四二本

組織 緯二重 綜 統 一五枚

結果 經に一色、緯に三色を配し、組織と色絲との關係を利用して美麗適切なる小柄模様の兒服地を得たり

六、兒服地試験

目的 前記試験と同じ

經絲 綿絲六〇番雙絲 引込數一羽 二本

籠 一輦間 一五、二羽 織上幅 八五輦

緯絲 綿絲四二番雙絲 打込數一輦間 三〇本

七、婦人服地試験

組織 特種網目織 綜統 一二枚

結果 簡單なる網目織を應用し地厚なる特種の風合を出し、耐久力ある新奇製品を得たり

目的 特殊の飾捻絲を應用し實用的婦人服地を得んとす

經絲 綿絲三〇番單絲 飾捻絲 引込數一羽 二本

全 四〇番單絲

箆 一纏間 八、四羽 織上幅 七五纏

緯絲 綿絲二〇番單絲 打込數一纏間 一七、五本

組織 變綾 綜統 一二枚

結果 特種飾捻絲と變化組織と相俟つて布面に網代形の起伏を生じ變化あり、外觀優美にして現時の嗜好に適する向の製品を得たり

八、婦人兒服地試験

目的 綿絲使用に依り特殊の觸感ある製品を得んとす

經絲 綿絲二〇番單絲 引込數一羽 二本

全 一四番單絲

箆 一纏間 七、二羽 織上幅 七〇纏

緯絲 綿絲一七番單絲 打込數一纏間 一四、四本

綿絲二〇番單絲 飾捻絲

組織 變綾 綜統 六枚

九、婦人兒服地試験

結果 綿絲を交織せること、構成組織との關係にて柔軟にして着綴歩き特徴あらむ、妙味ある製品を得たり

目的 經縞の夏向適品を得んとす

經絲 綿絲四〇番單絲 引込數一羽 二本

箆 一纏間 一五、二羽 織上幅 七六纏

緯絲 飾捻絲 綿絲二〇番單絲一本 打込數一纏間 一四、四本

全 四〇番單絲二本

組織 斜文 綜統 一六枚

結果 經に普通綿絲、緯に多少強捻ある飾捻絲を用ひ、之に平及斜文の組織を配したる縮風の妙味ある製品を得たり

一〇、兒服地試験

目的 格子縞の夏向兒服地を得んとす

經絲 綿絲四〇番單絲 引込數一羽 二本

人絹一二〇デニール 壁絲

綿絲四〇番單絲

箆 一纏間 一二羽 織上幅 七六纏

緯絲 綿絲四〇番單絲 打込數一纏間 二四本

人絹一二〇デニール 壁絲

人絹一五〇デニール

組織 平地に變綾
結果 壁絲、人絹綿絲の三種を集團的に交織し格子縞に浮模様を現はし地風よし

其他代表的織物試験

一一、セロファン帽体布試験

目的 マニラ麻を使用せる帽体生地に代りて最近セロファン卷絲を應用せる織物を有望視する向あり、依頼に基き本場の研究せる組織を應用して試験せり
經絲 綿絲三二番双絲を芯絲としセロファンを卷きたる絲
筈 一種間 一二、四羽
織上幅 九〇浬
緯絲 經絲に同じ
打込數一種間 一四本
組織 變綾
綜統 一二枚
結果 セロファン絲の特殊の光澤と彈力とに依り美しき夏向婦人帽体布を得たり

一二、ネオン絲應用捺染生地試験

目的 コート及事務服として適當なる生地を得んとす
經絲 ネオン絲四二番双絲
綿糸四二番双糸
筈 一種間 一二羽
織上幅 七五浬

緯絲 ネオン絲四二番双絲
組織 變綾
結果 絹毛交織の如き柔軟なる觸感あり捺染加工に依り廣き應用あらん、殊に内地向として最適當ならん

一三、ステープルファイバー應用白生地試験

目的 ステープルファイバーの使用に依りモスリン代用品を造らんとす
經絲 ステープルファイバー四二番双絲
筈 一種間 一七、二羽
織上幅 七五浬
緯絲 ステープルファイバー二〇番單絲
打込數一種間 二八本
組織 平織
綜統 四枚
結果 經糊は蜜糊を採用したるに糊付に際し切斷ありたれども大なる支障なし、製品は捺染生地向きとして喜ばれたり

一四、人絹變綾縮緬試験

目的 夏向婦人服地として變綾組織を應用したる人絹縮緬を得んとす
經絲 人絹一二〇デニール
引込數一羽 二本
筈 一種間 二〇羽
織上幅 八五浬
緯絲 人絹一五〇デニール
打込數一種間 二四本
撚糸數 一米間 二〇〇回

組織 變綾 綜統 一二枚

結果 變綾組織の應用の結果風味甚良し、たゞ原料としてダイヤ絲又はペンベルグ絲等高級糸を使用せば一層良結果とならん

一五、人絹模紗織試驗

目的 輸出向人絹變織の一品種たらんことを豫想して製織せり

經絲 人絹一二〇デニール 引込數一羽 二本

緯絲 一極間 一八羽 織上幅 七五極

人絹一五〇デニール 打込數一極間 二八本

組織 平織及模紗織の混合 綜統 一二枚

結果 平と模紗組織に依り菱形模様を出し、輸出向として近頃の秀逸品ならんとの評を受けたり

一六、人絹變織試驗

目的 前記試驗に同じ

經絲 人絹一二〇デニール 引込數一羽 二本

緯絲 一極間 一八羽 織上幅 七五極

人絹一五〇デニール 打込數 二八本

組織 飾畦織 綜統 一二本

結果 平及畦織の配合を基とし變化模様を表したれば支那向輸出品として好適ならん

一七、ギンガム試驗

目的 海外向ソフトギンガムの見本を基とし米國方面輸出向の生地を得んとす

經糸 綿糸四〇番單絲 引込數一羽 二本

緯絲 一極間 一四、八羽 織上幅 九二極

組織 綿絲四〇番單絲 打込數一極間 二八本

結果 大なる格子縞にして美しきものを得たり

一八、玉絲應用袴地試驗

目的 外用男子袴地を得んとす

經絲 玉絲鳩格 四本片 引込數一羽 四本

緯絲 一極間 一二、二羽 織上幅 四一極

玉絲壁絲 打込數一極間 二五本

組織 平織 綜統 四枚

結果 經には黒、緯には黒と茶との吹寄染の壁糸を交織し、吹寄獨特の横段を現し妙味ある製品を得たり

一九、カーテン地試驗

目的 大衆向として安價なるカーテン地を得んとす

經 糸	綿糸四〇番單糸 空糸	引込數一羽	二本
緯 糸	篋 一纏間 一二、四羽	織上幅	七六纏
組 織	綿糸二〇番單糸 晝夜斜文	打込數一纏間	二四本
結 果	インダンスレン染を行ひたる原糸を使用し溫和なる窓掛地を得たり、或方面には卓子掛としても利用できるべし	綜 統	一四枚

二〇、羽根蒲團芯布試験

目的 羽根蒲團の芯布として適當なるものを得んとす

經 糸	綿糸六〇番單糸	引込數一羽	二本
緯 糸	篋 一纏間 二〇、八羽	織上幅	八〇纏
組 織	綿糸六〇番單糸 平織	打込數一纏間	四四本
結 果	細糸遣にして密度大なる爲固難の点あり不結果なりき、尙糊付の点に研究をなして再試験の必要あり	綜 統	六枚

二一、テーブル掛試験

目的 海外品を参考資料とし良質安價なる輸出向テーブル掛を製織せんとす

經 糸	綿糸二〇番單糸	引込數一羽	二本
-----	---------	-------	----

緯 糸	篋 一纏間 一一、二羽	織上幅	九五纏
組 織	綿糸二〇番單糸 晝夜朱子大模様	打込數一纏間	一六本
結 果	美麗なる大柄の格子に意匠し好評を得、交附先業者は相當の入注を見たる模様なり	綜 統	一〇枚

第三節 仕上に関する研究試験

マーセライズ用滲透剤試験

綿布をマーセライズ加工するに當り豫め糊拔、精練等の工程を経るが常道なれども、工程の省略を爲す場合毛燒後直にマーセライズを行ふこと多し。此場合綿布に對する苛性ソーダ液の滲透を完からしむる爲に使用すべき滲透剤の數は多種あり。こゝにオスモリン、レオフェン、シルケロールコンク、チクロランMコンクの四種類に就き苛性ソーダ液濃度、浸漬溫度、時間の影響並滲透剤添加量の結果に就き試験せり。試験の結果を明瞭ならしむる方便として、未精練綿糸四二番雙絲四本を引揃へたるものを探り、此一端に重錘五瓦のものを吊し、其全長を一定ならしめたる後供試液中に垂下せしめ、之が收縮の程度を測定して精練せる綿糸の場合と比較せり。

一、苛性ソーダ液濃度の影響試験

添加せる滲透剤の量を苛性ソーダ液量に對し各一%、溫度一五度とし浸漬時間六〇秒としたる場合、苛性ソーダ各濃度に於ける影響次の如し。

苛性ソーダ液濃度	精練綿絲 收縮率%	未精練綿絲、 添加收縮率%	
		オスモリン	レオフェン
ボーマ 五	一、一	一、一	一、一
一〇	四、五	二、二	一、一
二〇	九、八	一、二	一、二
三〇	一一、一	一五、五	一三、五
			チクロランMコンク
			一、一
			三、四
			六、七
			七、〇

表の如く滲透剤を添加すれば未精練綿布も充分收縮効果を發揮するを知る。しかもチクロランMコンクを除く三種に在りてはむしろ收縮度大なるを認むる程なり。

二、浸漬温度の影響試験

添加せる滲透剤の量を苛性ソーダ液量に對し各一%、浸漬時間を六〇秒とし、温度を種々に變化せしめたる場合に於ける影響次の如し。但苛性ソーダ液の濃度はボーマ三〇度とす。

攝氏 浸漬温度	精練綿絲 收縮率%	未精練綿絲、 添加收縮率%	
		オスモリン	レオフェン
攝氏 一〇	一一、七	一五、五	一四、五
二〇	一一、一	一三、四	一三、四
三〇	一一、一	一一、三	一一、三
四〇	一一、一	一一、一	一一、一
五〇	一一、一	八、九	八、九
			チクロランMコンク
			七、八
			七、八
			六、七
			五、〇
			二、二

表に於て見るに、滲透剤を添加せる場合浸漬温度高ければ收縮率著しく減するを知る、殊に攝氏五〇度附近に於て甚し。精練綿絲に於て滲透剤を添加せざるものに在りては收縮度の差殆無きが如くなるも、實際收縮限度に達する速度は温度の上昇と共に著しく短縮せらるゝものなり。即攝氏四〇度以上となる場合は一五秒乃至二〇秒にて表の最高收縮率に達する模様を観察せらる。

三、浸漬時間の影響試験

浸漬時間を種々に變化せしめ他の條件は前記各試験の例に採りたる場合に於ける影響次の如し。

浸漬時間 秒	精練綿絲 收縮率%	未精練綿絲、 添加收縮率%	
		オスモリン	レオフェン
一〇	一、一	四、五	六、七
二〇	三、四	八、八	八、八
三〇	四、四	一一、二	一一、二
六〇	一一、一	一五、五	一四、八
九〇	一一、三	一五、五	一五、五
一二〇	一二、八	一五、五	一五、五
			チクロランMコンク
			三、四
			七、八
			六、七
			七、〇
			七、七
			七、七

表の示す所に依れば浸漬時間長き程收縮率大なるを認むれども、六〇秒以上の收縮差少きを以て其程度を適當と云ふ事に歸着すべし。

四、滲透劑添加量の影響試験

苛性ソーダ液の濃度ボーメ三〇度、浸漬温度一五度、浸漬時間六〇秒とし、添加すべき滲透劑の量を種々に變化せしめたる場合の影響次の如し。但分量は苛性ソーダ液量に對する%なり。

滲透劑添加量%	精練綿絲 收縮率%	未精練綿絲、滲透劑添加收縮率%		
		オスモリン	レオフエン	チクロランMコンク
〇、一	添加せず 一一、一	四、五	六、六	三、三
〇、二		八、八	一〇、四	五、〇
〇、五	一一、〇	一一、〇	一一、五	一一、二
一、〇		一一、五	一三、五	一四、八
二、〇	一五、五	一五、五	一四、五	一四、八

右表に於て見る如く、チクロランMコンクを除く他の滲透劑に在りては、添加量の増すに従ひて收縮率を増す結果となりたれども精練綿絲收縮率一一、一%相當の收縮率に満足するとせば添加量〇、五%にて可なるべし。添加量一、〇%以上は其効果の差顯著ならず、殊にチクロランMコンクに在りては添加量の限度を〇、五%程度と見るべく其れ以上はむしろ無効と云ふべきならん。

五、結論

以上四種の試験の結果滲透劑オスモリン、レオフエン、シルケロールコンク等は本試験の目的に相

當有益なる効果を齎すものなることを知れり。たゞ分量、温度、時間等それ々の試験の結果を參照して應用すべきなり。

輸出向ギンガム仕上試験

米國方面輸出向ソフトギンガムの生産増加に伴ひ之が仕上加工の試験を行へり。即從來行はれたる並物ギンガムの仕上法は、内地向輸出向共糊付を主とし毛焼、水洗艶出を從とせる類のものなりしも本試験の如く特に柔軟なる仕上を要求さるゝに到れり。

第一試験

- 一、毛 焼
 - 二、糊 拔
 - 三、乾 燥
 - 四、幅 出
 - 五、艶出仕上
- DKSパウダー〇、二五%使用、攝氏五〇度

毛焼後三槽より成る水洗機中第一槽は水、第二、第三槽に糊拔劑を容れ綿布を通じ、三時間放置後水洗、乾燥、幅出、艶出を行ひたり。右の方法に於ては未充分なる結果を得ず。

第二試験

- 一、毛 燒
- 二、水 洗
- 三、糊 拔
DKS パウダー〇、二五%使用、攝氏五〇度
- 四、柔軟剤浸漬
石鹼、ロート油、礬砂使用
- 五、乾 燥
- 六、幅 出
- 七、艶出仕上

毛焼後水洗機の第一槽に水、第二槽に糊拔剤第三槽に柔軟剤を容れ綿布を通じ、三時間放置後乾燥、幅出艶出仕上を行ひたるに相當柔軟なる結果を得たり。

第三試験

- 一、毛 燒
- 二、糊 拔
DKS パウダー〇、三%使用
- 三、水 洗
- 四、柔軟剤下漬
石鹼、ロート油、礬砂使用
- 五、乾 燥

- 六、幅 出
- 七、艶出仕上

毛焼後糊拔剤下漬を行ひ三時間放置後、水洗槽の第一、第二槽に温湯を容れ、第三槽に柔軟剤を容れて綿布を通じて柔軟剤を滲透せしめたる後乾燥、幅出、艶出仕上を施せるに相當柔軟なる手觸ある仕上を施すことを得たり。然れども柔軟剤を使用して得たる綿布は柔軟なれども厚味の感と粘着性を帯び不快なる臭氣を持つ傾向あるは缺点と云ふべし。

第四試験

- 一、毛 燒
- 二、糊 拔
DKS パウダー〇、五%使用
- 三、水 洗
- 四、乾 燥
- 五、艶 出
- 六、湯 伸
- 七、幅出仕上

毛焼後糊拔剤に浸漬し、三時間放置後水洗、乾燥、艶出、湯伸、幅出仕上を施したるに良好なる結果を得たり。即完全なる糊拔をなし柔軟なる手觸を得、しかも柔軟剤使用の如き不快なる結果を伴は

す、粘着性無きサラ／＼としたる感觸を得たり。

結論

以上四試験の結果第四試験を最良と認む。

第二章 依頼事項

第一節 依頼試験、検定、鑑定

當業者の依頼に依り試験、検定、鑑定を行ひたる事項五〇三件に達せり。前年度に比し二十六件を減少したるは、本年度に於て色染課及仕上課の設備擴張を行ひ全般に亘り相當長期に渉る作業不能を來たしたるに依る。然れども之を實際上の業務機能より見る時は著しき利用増加と云ふべし。

本場業務開始以來の依頼試験、検定、鑑定件數左の如し。

昭和四年度	八六
昭和五年度	一二二
昭和六年度	一五三
昭和七年度	四〇〇
昭和八年度	五二九
昭和九年度	五〇三

依頼試験の主要なるは機織課の見本試験依頼なり。例年本場の試験見本に依りて取引に便し來れる當業者は本場に期待する所益々大なるを知る。尙最近の傾向としては縞綿布に於て減少し生地綿布著しく増加せり。

一、色染課

一一〇件

事項	試験	検定	鑑定	事項	試験	検定	鑑定
雲母染色	一〇			ステープルファイバー	一		
變綾綿布精練漂白	一			タオル捺染	一		
綿絲耐後晒染色	六〇			別珍染色	一		
變綾綿布漂白	一			人造絹布染色	一		
綿絲染色	一八			ギンガム染色	一		
綿布全色				毛絲防染加工	六		
染絲堅牢度檢定		一八		合計	九二	一八	

二、機織課

三五四件

事項	試験	検定	鑑定	事項	試験	検定	鑑定
人絹交織變綾	二四			綿オーバー！地	一		
兒服地(アムンゼン)	二			綿夏服地	一		
兒服地	五四			綿ワイシャツ地	一六		
變綾白生地	五			綿服地	九		

三、仕上課

三九件

捺染生地	五			銘仙織物	一〇		
ネオン白生地	三			綿ネル地	二〇		
アムンゼン變綾生地	一			輸出格子縞綿布	七		
帽子	三			蜂巣織	二		
變綾綿布	一九			裏ンガム地	三		
變綾綿服地	一			ヤンガム地	四		
人毛交織ズボン地	一			人毛服地	二		
輸出經縞變綾綿布	五			人毛交織變綾	三		
變朱子織	一			人毛交織變綾	一		
綿クレパネット	三			軸絲交織縞綿布	二		
卓子掛織	四			人絹タンタンビス	一		
小倉織	一			袴地	一		
縮コールズボン地	一			毛織物組織	一	一一	一一
人絹交織輸出縞綿布	一			綿織物組織	一	二二	二二
兒服地整經	一			經人絹縮織	一		
人毛白生地	一			合計	二二	一三	一三
椅子張ネル地	一						

事項	試験	検定	鑑定
變綾綿布糊付	七		
全水洗	一		
シヤツ地	二		
變綾綿布シルケツト	五		
人絹捺染地精練漂白糊付	一		
袋地糊付	一		
人絹入コート地	一		
ゴプリン糊付	一		
人絹綿交織糊付	一		
人絹布柔軟仕上	一		
ギンガム幅出	一		
風呂敷艶出	二		
整經絲糊付	一		
シヤツ地シルケツト	二		
ギンガム毛焼	一		
兒服地シルケツト	六		
兒服地糊付	一		
裏地糊付	一		
人絹交織ワイシヤツ地漂白糊付	一		
敷布糊付	一		
別珍艶出	一		
合計	三九		

四、機織課の依頼事項に關聯して色染課の取扱ひたる試験事項

一七七件

第二節 圖案調製

當業者の依頼に依る圖案調製数は二〇九五点に達し前年度に比し三三六点を増加せり。

業務開始以來の圖案利用点数左の如し。

- 昭和四年度 七一〇
- 昭和五年度 八四一
- 昭和六年度 一、一三一
- 昭和七年度 一、二八〇
- 昭和八年度 一、七六一
- 昭和九年度 二、〇九五

小巾英ネル圖案の需要に就ては幾分の増加程度なるも廣幅圖案、殊にアムンゼン及アムンゼン婦人服系統の圖案特に増加せり。輸出品種の圖案應用は激増と云ふべく益有望なる傾向なり。之に反し内地向夜具縞の圖案應用全く跡を絶ちたる状態なり。

圖案種目	件数	点数	圖案種目	件数	点数
綿 英 ネル	二七四	一、二九九	テーアール掛	三	五八
縞アムンゼン	一一	二四三	ワイシヤツ地	一	二五
アムンゼンネル	二二	二一九	袖着尺	一	六
輸出織物	九	一一五	綿セ	一	五
兒服地	四	七九	夜具	一	二
ギンガム	三	四二	印物	二	二
合計	三三二	二、〇九五			

第三節 依頼加工

當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 原料加工

品名	加工別	件数	点数	数量 kg
綿 糸	染色	一五	一六	四四・五〇
全 糸	シルケツト	一五	一四・五	八〇〇・〇〇
毛 糸	染色	一	一	一〇〇・〇〇
ステール ファイバ 絹 糸	全	一	一	・二五
絹 糸	全	一	一	一・五〇
人造 絹 糸	全	二	二	三〇〇・〇〇
合計		二五	一六六	八八六・二五

二五件 一六六點

第二表 製品加工

三六件 一五六點

二、機 織 課

一件 二點

品名	加工別	件数	点数	数量 m
綿 布	染色	五	四二	一、五九三
ホブリン	全練漂	四	三九	一、一三三
全 布	染色	三	三五	二、〇一八
絹 布	漂	二	七	一三五
人絹 布	漂	一	一	一〇
綿 布	全	七	二八	八六五
絹 交織 布	染色	一	一	一〇
毛 交織 布	全	一	一	二〇
人絹 交織 布	全	一	一	二五
絹 交織 布	全	一	一	一〇
合計	蒸熱	三六	一五六	五、八一九

品名	加工別	件数	点数	数量 m
綿 布	製織	一	二	四、〇
合計		一	二	四、〇

三、仕上 課

五三件 一、〇一九点

品名	加工別	件数	点数	数量 m
變綾綿布	精練漂白糊付	八	五七	一、九六七
風綾呂敷	艶	四	一六七	三〇四
變綾服地	糊	二	四	二〇〇
敷布	全	一	二	五〇
シヤツ地	シルケツト	一	一	二〇
全	糊	三	五八	一、七七〇
ボ	全	一	三〇	九五七
シ	糊	一	一	五
ボ	糊	一	一	五
兒	糊	四	一七	二、七五四
シ	精練漂白糊付	三	八	三、六一〇
ボ	苛性整理	一	一	二七五
全	糊	一	一	五四
裏	精練漂白糊付	一	一	三三〇
兒	シルケツト	三	二六	四〇〇
小倉服地	糊	一	二〇〇	八、〇〇〇

四、機織課の研究試験に隣伴して試験加工を行ひたるもの略次の如し

品名	加工別	件数	点数	数量 kg
ギンガム	全	一	一	五〇
袋綾綿布	全	一	六四	二、二六〇
綿	シ	一	五〇	三、〇〇〇
ギンガム	糊	一	一	一五
變	乾	一	一〇	一四〇
ギンガム	シ	一	三一	一、〇〇〇
變	柔	三	三	三〇
ギンガム	艶	三	三	一〇〇
人絹布	湯	一	一	一〇
合	合	五	一〇一九	三二、四九二

第四節 機械貸付

當業者の顯出に依り本場の機械器具を使用せしめたる狀況次の如し。

機械使用許可延日數

一、五九〇

機械名	件數	日數	機械名	件數	日數
汽 鐘	三三	三三〇	卷 取 機	三三	二五六
カレンダー (大)	四七	三二四	湯 伸 機	七	八
カレンダー (小)	九	八二	苛 性 整 理 機	五	一九
幅 出 機	四四	三二六	水 洗 機	五	七
精 練 釜	一	一	合 計	二一八	一、五九〇

第五節 質疑應答並實施指導

當業者の質問に應じ、場内若くは其工場に就き實地指導を行ひたる事項次の如し。

一、色 染 課

五八件

件 名	件 數	件 名	件 數
綿布硫化黒染法に就て	一	絹靴下脱色法に就て	二
染色物の脆化に就て	一	印刷用インキ製造法に就て	一
鹽基性染料染色堅牢度増進法に就て	五	オポロ風タオル捺染法に就て	二
絲染工場設備に就て	一	毛髮染法に就て	一
玉絲染色法に就て	四	原絲の纖維鑑別法に就て	一
綿絲の霧吹染法に就て	一	染料濃度測定法に就て	一
絹蚊帳の染色法に就て	一	漂白用水に就て	一
インダンスレン染料人絹染に於ける染斑防止法に就て	一	ヘーアネットの染色法に就て	一
染色物の堅牢後處理法に就て	一	綿布堅牢黒染法に就て	二
ガラ紡絲漂白法に就て	二	人造絹絲後處理油劑に就て	一
ネオン絲交織物の漂白、異色染並に同色染法に就て	七	安價を必要とする綿絲堅牢紫色染法に就て	一
後晒加工に耐ふるナフトール赤染法に就て	一	セロファン卷絲の染色法に就て	一
ネオン絲交織服地堅牢黒染法に就て	二	綿絲の精練装置に就て	一

生地綿布上へ松煙の固着法に就て	一	絹練法に就て	一
人造絹絲の染色法に就て	二	ネネフリ絲糊付法に就て	一
綿絲糊付助劑に就て	一	ナフトール染料染色法に就て	一
ナフトール染料引染法に就て	一	ナフトール染料と硫化染料の配合染法に就て	一
絹絲の艶出法に就て	一	綿絲糊付法に就て	一
絹絲の漂白法に就て	一	合 計	五八

二、機 織 課 六七四件

件 名	件 數	件 名	件 數
卷取緩急装置に就て	二	玉絲應用蚊帳に就て	二
平絹製織に就て	一	撚絲機に就て	一
人絹緯管に就て	二	再製絹絲に就て	一
ネオン絲經糊に就て	二	毛絲糊付に就て	一
女子制服に就て	六	紋栓植方に就て	一
ステイプル ファイバーに就て	一八	人絹糊付に就て	一〇

人絹及綿織物製織規格に就て	五	輸出織物の組織に就て	一五六
絹織に就て	二八	紙布製織に就て	二
組織變更に就て	五六	絹休布の製織に就て	三
組織考案に就て	三八	ガラ紡絲應用織物に就て	五
并保護装置取付に就て	一	綜統通替に就て	三三
人絹機草に就て	三	麻絲に就て	二
ワイシャツ縞柄及組織に就て	五	飾絲撚絲加工に就て	四
紬絲糊付に就て	三	番手換算に就て	三
強撚絲撚止に就て	一	耳組織に就て	四
毛絲及毛織物に就て	二	人絹用抒に就て	七
捲取齒車計算に就て	二	人絹織物に就て	三八
兒服地組織に就て	三七	ジャカード機に就て	四
原綿染色絲の糊付に就て	二	組織と色絲との關係に就て	八
輸出織物の配色に就て	三八	番手と撚數との關係に就て	三
四幅綿織物に就て	二	スパイター スプリングに就て	一
緯絲打込に就て	二	其他の事項	九六
紬織糸遣に就て	一	合 計	六七四

三、仕上 課

八〇件

七八

件名	件数	件名	件数
兒服地の仕上法に就て	四	帯地の仕上に就て	一
綿布の仕上法に就て	一八	絹綿交織布の仕上に就て	二
仕上用機械に就て	一三	燃料に就て	一
汚点抜劑に就て	三	人絹布の仕上に就て	一〇
風呂敷用布の仕上に就て	三	ギンガムの仕上に就て	四
粉入用布の仕上に就て	二	服地の仕上に就て	一
人絹綿交織布の仕上に就て	五	裏地の仕上に就て	一
綿毛布の仕上に就て	二	綿ネルの仕上に就て	一
糊抜劑に就て	二	絹布の仕上に就て	一
夜具地の仕上に就て	二	糊料に就て	一
帯芯の仕上に就て	一	合計	八〇

四、圖案 課

五八二件

件名	件数	件名	件数
英ネル圖案に就て	三二五	テーブル掛圖案に就て	八
アムンゼン圖案に就て	一〇三	夜具地圖案に就て	五
兒服地圖案に就て	七一	ワイシャツ地圖案に就て	四
輸取向織物圖案に就て	三四	綿セル圖案に就て	二
ギンガム圖案に就て	一七	印刷圖案に就て	四
納織物圖案に就て	九	合計	五八二

七九

第三章 雜件

第一節 講習會、座談會

一、汽罐取扱講習會

昭和九年十一月一日縣主催にて汽罐取扱並投炭技術に關する講習會を開催し名倉商工主事、近藤縣屬來場、講師左の如し。

講師 警察技手 和田米助氏
名古屋市技手 峠三郎氏

二、研究見本發表座談會

昭和九年十二月八日豫て本場に於て研究せる輸出入絹變綾織物見本發表座談會を開催せり。出席者は三河織物工業組合員九名、三州織物工業組合員五名、計十四名、それぞれ研究見本を交附せり。

第二節 出張

研究、調査、指導、打合せ等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	二六	二六	二	八	二八	三四
技師	五	五	六	六	七	一一
技手	二九	四三	一三	一三	三六	五六
主補手	一三	一四	一	二	一四	一六
助手	七	七	三	六	一〇	一三
其他	二	四	一	三	二	四
合計	八二	九九	一五	三五	九七	一三四

第三節 經費一覽

創設以來各年度經常費左の如し。

昭和二年度	二五、〇三八
昭和三年度	二六、五五五
昭和四年度	二七、一八二
昭和五年度	二六、三七五
昭和六年度	二五、二四七

昭和七年度 二五、九七八
 昭和八年度 二五、五九〇
 昭和九年度 二六、八八三
 昭和十年度 三三、二五四

昭和十年度經常部歲入豫算

款	項	目	節	豫算額	附	記
使用料及 手數料	使用料	機械使用料		三、一七一		
				九七九		
雜收入	物品賣拂代	工業試驗及 其他手數料 圖案調製 手數料		二、一九二		
				一、七九六		
		不用品賣拂代 生產品賣拂代		四八六		
				五五		
				五四一		
				三九六		
				五四一		
				九七九		
				二、一九二		
				一、七九六		
				三九六		
				五四一		
				五四一		
				五五		
				四八六		

昭和十年度經常部歲出豫算

款	項	目	節	豫算額	附	記
勸業費帶	三河染織 試驗場費	雜給	技師給	三三、二五四		
			職員以下給	一二、五〇〇		
		作給	技師給	四、一〇〇	技師二人 年俸平均二、〇五〇圓	
			職員以下給	八、四〇〇	技師五人 主事補一人 助手四人 計一〇人 月俸平均七〇圓	
		場費	諸備給	八、一九三		
			旅費	六、七三八	工手五人日給平均一圓六〇錢 職工八人日給平均一圓一〇錢 給仕一人日給五〇錢 小使一人日給一圓 臨時雇四〇人一日一圓	
			旅費	一、一四〇	技師旅費 四六〇圓	
			胎費	一五一	技師以下旅費 六八〇圓	
			被服費	一六二		
			手當	一		
			惠與	一		
			備品費	一二、五一		
			消耗品費	二、七五〇		
				八、六〇三		

修繕費	圖書及印刷費	印本費	通信運搬費	講習費	海外向織物研究費	織物消費税	通常修繕費
	二七三	七〇	二五〇	三五	五〇〇	三〇	五〇
							五〇

第四節 増設

本年度臨時部豫算は建設費三四、三〇〇圓にして左記の通り工場新築並修繕せられ、別に新規機械設備完成し本場の面目一新の觀を呈せり。

建築の部	名稱	坪數
機織工場	(新築)	七二
色染工務室	(増築)	一五
仕上工場	(〃)	二六

設備の部	(主要なる機械名)	價 格
全	工務室 (〃)	一一
渡	廊 下 (新築)	六
便	所 (移轉)	二、五
渡	廊 下 (〃)	一
元	機織工場 (模様替)	六〇

名 稱	員 數	價 格	納入者住所氏名
綿布シルケット機	一	一三、九九〇	濱松市 山下鐵工所
電気クロスガイダ―	一	一五〇	大阪市 出來助商店
水絞マンゲル	一	九〇〇	一宮市 木村鐵工所
電動機 七馬力半	一	二三五	名古屋市 守谷商會
リフト トラツク	二	三二〇	全 澤原鐵工所
遠心唧筒	一	二五一	全 守谷商會
Vベルト五馬力 傳動裝置	一	一一八	一宮市 木村鐵工所
全 七馬力 全	一	一二八	全 木村鐵工所
ジツカー	一	二三五	濱松市 鈴木鐵工所
巻取機	一	一〇〇	全 山下鐵工所

本年度經常部豫算を以て新に購入したる機械左の如し。

名稱	員數	價格	納入者住所氏名
オートクロスガイダ	1	1300	大阪市 西松商店
濾過機	1	1800	名古屋市 川口金光
布疊機	1	3700	濱松市 山下鐵工所
精練ジツガー	1	6400	一宮市 木村鐵工所
ジツガー	1	2350	濱松市 鈴木鐵工所

第五節 職員

場所	職名	氏名
場長	地方商工技師	小栗 逞治
機械課主任	全	關 佐平
圖案課主任	愛知縣商工技師	鵜飼 千代喜
色染課主任	全	渡邊 盛雄
仕上課主任	全	木全 彌七
機械課	全	鈴木 類治
色染課	全	杉浦 亦男
庶務課主任	愛知縣商工主事補	岩名 彌兵衛

職名	員數	給仕	氏名
庶務課	三河染織試驗場助手	1名	永田 廣治
圖案課	全	1名	平松 收雄
機械課	全	1名	黒田 三郎
仕上課	全	1名	福島 謹吾
工手	5名	8名	
小使	1名	1名	

昭和十年十月廿五日印刷
昭和十年十一月一日發行

愛知縣寶飯郡三谷町

發行所 愛知縣三河染織試驗場

電話(三卷)二〇〇番

印刷者 淺井英一

愛知縣寶飯郡蒲郡町大字蒲郡字町一三六

印刷所 淺井印刷所

愛知縣寶飯郡蒲郡町大字蒲郡字町一三六

14.21
714

終