

14. 21-704



21

704

〔栃木縣工業試驗場〕業務報告 昭和十七年度

同場編



始



1

7

昭和十七年度業務報告

栃木縣工業試驗場

目次

第一章 試験研究事項

第一節 染色部

- 一、南方向ネツカチーフ捺染試験
- 二、「セリシン」定着絹糸染色堅牢度試験
- 三、新聞紙代用「セロファン」紙應用「シゴキ」捺染試験

- 四、糯粉代用糊捺染試験
- 五、電氣「シエード」捺染試験
- 六、「スクリーン」捺染應用整經捺染試験
- 七、硬水軟化劑效力比較試験
- 八、石鹼代用洗滌劑ノ精練能力試験
- 九、麻先滓精製試験

一〇、起毛試験

一一、石綿鹼精製試験

第二節 織部

- 一、廣巾織物製造試験
- (1) 國防色服地
- (一) ス・フ混紡糸國防色服地
- (二) 絹毛生糸國民服地
- (2) 紋テーブル掛地製織試験

一三 一一 一一 一〇 一〇 一〇 五 五 五 四 一 一 一

- (一) ス・フ糸及人絹糸應用紋テーブル掛地
- (二) ス・フ糸紋テーブル掛地
- (3) 人絹ス・フ交織暗幕製織試験
- (4) 兒服地製織試験

(一) 人絹兒服地

(二) 本絹縞「ビツケ」兒服地

(三) 人絹糸應用格子兒服地

(5) 紋紗カーテン地

(6) 人絹ス・フ交織「ビー」變織

(7) 本絹オックスホード

(8) 作業衣生地

(9) 絹國旗生地

二、小巾織物製造試験

(1) 正絹高配人中型加工生地

(2) 婦人標準服地

(一) 婦人標準服地基礎試験

(二) 縞婦人標準服

(三) 絹毛生糸應用婦人標準服地

(3) 特殊生糸應用盛夏銘仙

第三節 分析部

一三 一三 一四 一五 一五 一六 一六 一七 一八 一九 一九 二〇 二〇 二一 二一 二二 二三 二三 二三 二四



(1)工業用水硬度測定試験	二四
(2)石鹼及洗劑亞炭分析試験	二五
(一)石鹼ノ分析試験	二五
(二)洗劑分析試験	二五
(三)亞炭分析試験	二六
第四節 圖案部	二六
(1)意匠指導及研究	二六
第二章 依頼試験及指導事項	二八
第一節 依頼試験	二八
第二節 質疑應答	二九
第三節 實地指導	三〇
第三章 佐野分場	三〇
第一節 試験研究事項	三〇
染色關係	三一
一、ガラ紡糸ノ硬化處理試験	三一
二、絹糸練染試験	三一
三、新興纖維染色關係	三一
機械關係	三一
一、絹ホームズパン製織試験	三一
(1)熨斗糸應用ホームズパン服地	三一
(2)ガラ紡糸應用ホームズパン服地	三一

二、手紡糸織物製織試験	三三
(1)チリメン屑纖維應用服地	三三
(2)副蠶糸應用絹服地	三三
第二節 依頼試験	三四
第三節 質疑應答	三四
第四節 實地指導	三五
第四章 講習會及指導職工養成	三五
一、講習會	三六
二、指導職工養成	三六
第五章 庶務事項	三六
一、文書收發	三七
二、來場者	三七

第一章 試験研究事項

第一節 染色部



一、南方向ネツカチーフ擦染試験
 昨年度ハ感光法「スクリーン」擦染試験ヲ施行、良好ナル結果ヲ得タリト雖モ「ゴム」類糊料ノ入手困難ナル爲工業的應用ノ域ニ達セザリシハ遺憾ナリトス、本年度ハ引續キ代用糊料ニ付各種試験ノ結果、蕎麥粉及芋粉ニヨリ完全ニ擦染シ得ルヲ認メタリ、他方切型製型法ト感光法製型法トノ併用ニヨリ簡單ナル製型法ヲ完成シ代用糊ト相待チ良好ナル成績ヲ得タルヲ以テ之ヲ栃木縣大東亞輸出織物展示會、第九回關東府縣聯合戰時下生活工藝品展覽會及茨城縣主催關東府縣聯合時局工產品試作見本展示會ニ出品シ好評ヲ博シタリ

二、「セリシン」定着絹糸染色堅牢度試験
 試験ノ目的、最近「セリシン」定着加工糸ヲ用ヒ大衆銘仙或ハ絹洋服地、兒服地等ノ試織ヲナスモノアルモ其染色不完全ニシテ斑染ノモノ或ハ不堅牢ノモノ尠カラズ之ガ均等堅牢染色法ノ研究緊急ヲ要スルモノアルニ鑑ミ各種「セリシン」定着絹糸ノ染色法ニ付キ次ノ如キ試験ヲ施行シ各種染料ニ付最適當トスル均等堅牢染色法ヲ選定シ更ニ本法ニ基ク各種織物ノ製織試験ヲ施行セルモノナリ

- (一)試験方法
- 第一次試験「セリシン」定着絹糸浸染試験
- 供試糸 1. 生糸八四中原糸
 2. 生糸八四中精練糸
 3. 生糸八四中「ホルマリン」法「セリシン」定着糸
 4. 生糸八四中「クロム」法「セリシン」定着糸
- 右四種ノ糸ニ付キ直接染料ニ依ル染色ヲ施行シ其ノ堅牢度ヲ試験セル結果原糸並精練糸ハ「ホルマリン」法「ク

14.24
704

ロム」法ニ比シ各種堅牢度劣リ就中日光堅牢度ニ於テ其ノ差大ナルヲ認ム
以上ノ成績ハ既往愛知縣三河染織試験場報告外十五報告ニ發表セラレタルモノト同様ナルヲ以テ本場ハ次ノ通り
摺込捺染試験ニ依ル第二次試験ヲ施行セリ
第二次試験「セリシン」定着絹糸捺染試験
捺染用整經糸

1. 八四中生糸 練、晒、糊付
 2. " 上田蠶糸専門學校「ホルマリン」「セリシン」定着
 3. " 纖維工業試験所樹脂加工「セリシン」定着
 4. " 農林省蠶糸試験場「ホルマリン」「セリシン」定着
 5. 八四中絹毛生糸生撚加工
 6. 一四〇番絹紡双糸 練、晒、糊付
- 緯糸
1. 一五〇デニール玉糸 精練、植物、黒染
 2. " 定着
 3. " 直接染料黒染
 4. " 精練 白
 5. " 定着 白

常法ニ依リ施行ス
(四)使用染料

アシッド イエロー AT (C)
エオシン GGF (C)

アシッド オレンジ 2	(NSK)	ブリリアント ミリング グリーン B	(C)
メタニール イエロー	(NSK)	ビウアー ノルブル ブリユー	(C)
シルク スカーレット	(NSK)	ソーラー バイオレット	(NSK)
クロセイン スカトレット 3X	(C)	セトグラウシン スウブラ	(GY)
ロクセリン	(C)	アシッド ブリユー ブラック	(NSK)
ソーラー サイアニン 5R エキストラ	(NSK)	オーラミン コンク	(NSK)
アゾール ブリユー V コンク	(K)	メチルハイオレット	(Bx) (NSK)
マラカイト グリーン	(NSK)	メチレン ブリユー コンク	(NSK)
ローダミン Bx	(NSK)	ジエーナス ダーク ブリユー K	(1G) (NSK)

(五)製 織
(六)仕 上
(七)染色堅牢度試験
各種染料ノ捺染セラレタル部分ヲ織布中ヨリ採リ熱湯石鹼醋酸及日光試験ニ對スル堅牢度ヲ檢セリ
結 果
以上ノ成績ヲ綜合シ左ノ通結果ヲ認ム

- 一、「セリシン」定着絹糸ニ對シ前記各染料ニ依ル摺キ式捺染ヲ應用シ概ネ本場染色堅牢度試験ニ合格色相濃度ニ於テハ實需銘仙用トシテ充分ナルヲ以テ供試染料ノ大部分及本捺染法ヲ應用シ満足ス可キ結果ヲ與フモノト認ム
- 二、堅牢度試験成績ニ於テ五〇点以下ノ染料ニ付テハ應用ニ當リ其ノ使用量ヲ減ズルカ堅牢度増進劑トモ云フ可キモノヲ使用ス可キモノト認ム、即チ日光以外ノ堅牢度増進劑トシテ化學的作用ヲナス「タンニン」劑等、物理的増進作用ヲナス防水劑ノ併用等考慮セラル、所ニシテ今後之ガ應用試験ヲ施行セントス
- 三、「セリシン」定着糸ニ捺染セル染料ノ堅牢度ハ未定着糸或ハ精練糸ノ夫ニ比シ一般的ニ堅牢ナル傾アリ、就中日光堅牢度ニ於テ此ノ傾向顯著ニシテ樹脂加工糸ニ於テハ特ニ其点判然タルモノアリト認ム
- 四、色相ノ点ニ於テハ「ホルマリン」定着ニ依ルモノハ黒味ニ發色シ樹脂加工品ニ於テハ鮮明ニ絹毛生糸及絹紡生糸ノ精練糸ニ於イテハ前二者ノ中間ニ位スルモノト認ム(標本參照)
- 五、製織狀態ヲ織リ易キ順ニ概別スレバ左ノ如ク認ム
 - 1. 絹紡、練生糸
 - 2. 絹毛生糸、樹脂加工糸
 - 3. ホルマリン定着糸
 - 4. 光澤ハ生糸精練品「ホルマリン」定着品、絹毛生糸、樹脂加工糸、絹紡ノ順位ナリト認ム(標本參照)
 - 5. 強伸度ハ「ホルマリン」定着品、樹脂加工品ハ他ニ比シ大ニシテ伸度ニ於テハ「ホルマリン」定着品ハ他ニ比シテ少、樹脂加工品ハ他ニ比シテ優位ニアリト認メラル
 - 6. 洗濯試験ヲ施行セルモノニ於テハ強力ノ減退率樹脂加工品甚ダシク小ナルヲ認メタリ
 - 7. 觸感ニ於テハ「ホルマリン」定着品ハ硬ク樹脂加工品ハ軟クシテ兩者共ニ他ニ比シ手持ノ厚キ感ヲ與フルモノト認ム(標本參照)
- 三、新聞紙代用「セロファン」紙應用「シゴキ」捺染試験
 - 「シゴキ」捺染 下敷用ノ新聞紙ハ入手至難ナル爲メ又資源愛護ノ見地ヨリ此ノ代用品ニハ業者等シク關心セル所ナリ、當場ニ於テハ此ノ事アルヲ豫期シ種々對策ヲ考究試験ノ結果「セロファン」紙一三吋、一六吋短形ニテ一六瓦前後ノ厚ミノ物使用便ニシテ結果良好ナルヲ認メタリ、糊量ハ新聞紙ニ比シ二割方柔キ糊ヲ使用シ、二七、六%余

ノ節約トナリ糊料及染料ノ節約ニ「セロファン」紙使用後ハ水洗シ幾回ニテモ使用可能ナル爲メ一舉兩得トナリタリ
 ヨツテ一般捺染業者ニ指導シ所期ノ目的ヲ達成ニ努メツ、アリ

四、糯粉糊代用品捺染試験

主用食料品タル糯粉ヲ捺染ノ主要材料トシテ使用シ居ル現狀ニ鑑ミ此ノ代用品トシテ國內ニ相當多量ニ產出スル「ベントナイト」「アルギン酸」、飛粉、布海苔等ヲ主体トシ極少量ノ糯粉、米糠等ヲ混合シ各種織布ニ捺染試験ヲ施行セル結果、良好ナル成績ヲ得タルヲ以テ業者ニ指導シ所期ノ目的ヲ達シタリ

五、電氣「シエード」捺染試験

昨年度ニ於テ金銀系活用試験ヲナシ好成績ヲ得タリト雖モ猶ホ捺染ヲ施シ價值ヲ一般向上セシメンガタメ「クロソブリンテンディングインキ」ノ應用試験ヲ行ヒタルモ操作不便、採算、高價ノ爲、實用化困難ナルヲ發見セリ、依ツテ捺染糊ヲ水溶性ニシテ捺染堅牢ニシテ簡易捺染シ得ベク種々試験ノ結果「カゼイン」膠、糯粉「グリトン」及柔軟劑等ノ配合ニヨリ所期ノ目的ヲ達シタリ

六、「スクリーン」捺染應用整經捺染試験

紗張木枠ニ普通捺染用型紙ヲ添着シテ行フ「スクリーン」捺染法ヲ整經捺染ニ應用シ以ツテ從來足利市地方ニ於テ行ハル、「シゴキ」式整經捺染法ト比較セントス

(一) 試験方法トシテハ左記三種ノ圖案ニ依リ別記ノ通り調製セル捺染糊ヲ用ヒテ常法摺キ式捺染(整經糸上ニ)スル糊料及所要時間ヲ測定比較ス

- 圖案
- 1.「クリーム」地色ニ落葉柄(四遍型).....小柄
 - 2.紫地ニ梅柄(四遍型).....大柄
 - 3.緑地ニ落葉柄(四遍型).....小柄
- 捺染糊調製
- 捺染元糊

水 一〇〇〇CC
 蒟蒻粉 二〇〇瓦
 ホルマリン 一〇〇CC
 ロード油 五CC

一夜間放置シテ均等ナル糊状トナス
 圖案1.ニ對スル捺染糊割合

蒟蒻粉糊(元糊)
 ツーラー オレンジ4B 一〇〇、〇部
 ツーラー バイオレット4B 〇、〇部
 ストロニン エロー 〇、二部
 アシッド クリーン 一〇〇、〇部
 水 一〇〇、〇部

紫色
 蒟蒻粉糊(元糊) 一〇〇、〇部
 ローダミンB 〇、二五〇部
 メチレン ブルーB 〇、〇五〇部
 水 一〇〇、〇部

綠色
 蒟蒻粉糊(元糊) 一〇〇、〇部
 アシッド グリーンSF 六、〇部
 ブリ、アント ビュアー エロー 一〇〇、〇部
 水 一〇〇、〇部

圖案2.ニ對スル捺染糊割合

黒色
 蒟蒻粉糊(元糊) 一〇〇、〇部
 パラチン ファスト ブラック4B 六、四部
 水 一〇〇、〇部

地色
 蒟蒻粉糊(元糊) 一〇〇、〇部
 アシッド バイオレット6BF 四〇部
 ウール レッドB 一〇〇、〇部
 水 一〇〇、〇部

赤色
 蒟蒻粉糊(元糊) 一〇〇、〇部
 ツーラー レッドPG 六、〇部
 水 一〇〇、〇部

綠色
 蒟蒻粉糊(元糊) 一〇〇、〇部
 アシッド グリーンSF 六、〇部
 ブリ、アント ビュアー エロー 一〇〇、〇部
 水 一〇〇、〇部

圖案3.ニ對スル捺染糊割合

鼠色
 蒟蒻粉糊(元糊) 一〇〇、〇部
 パラチン ファスト ブラック2G 二〇〇、〇部
 水 一〇〇、〇部

地色
 蒟蒻粉糊(元糊) 一〇〇、〇部
 パラチン ファスト ブラックGG 一〇〇、〇部

アシッド グリーン SF	七、〇〇〃
水	一一〇、〇〇〃
蒟蒻粉糊(元糊)	一〇〇、〇〃
パラチン ファースト ブラック GG	〇〇、〇〃
水	六、〇〃
蒟蒻粉糊(元糊)	一一〇、〇〃
ソイラー オレンジ 4B	一〇〇、〇〃
ソイラー バイオレット 4B	〇、二〇〃
ストロミン エロー	〇、〇〇五〃
アシッド グリーン SF	〇、〇五〇〃
水	〇、〇〇八〃
	一一〇、〇〃

(二) 試験成績

1. 捺染糊所要量(一反分型付ニ對シ)

圖案ノ種類	色	糊	常法摺キ捺染	特種スクリーン染
圖案 1	綠色糊		七五匁	一四〇匁
〃	紫色糊		六〇〃	一九〇〃
〃	橙色(地色)糊		一八一〃	二九〇〃
〃	黑色糊		四三〃	一一〇〃
2	紫色糊(地色)		一六八〃	二七〇〃

〃	赤色糊		一一二〃	六三〃
〃	綠色糊		一二三〃	八五〃
〃	鼠色糊		四〇〃	一一五〃
3	綠色糊(地色)		一五六〃	
〃	茶色糊		七〇〃	
〃	黑色糊		七〇〃	

2. 捺染所要時間(一反型付ニ對シ)

圖案2ニ依ル常法摺式整經捺染及「スクリーン」捺染作業開始ヨリ終了ニ至ル時間ヲ「ストップオッチ」ニテ測定セル成績

常法摺式整經捺染 六五分二二秒
 「スクリーン」整經捺染 二八分〇九秒

(三) 試験結果

- 試験ノ都合上圖案3ニ依ル「スクリーン」捺染ニ要スル糊ノ所要量並ニ圖案1及3ニ依ル捺染所要時間ノ測定ハ之ヲ省略セルモ前記測定ニ依リ其ノ概略ヲ推知シ得ルモノト認ム
- 本「スクリーン」捺染法ノ特長トスル点ハ左ノ通りト認ム
 - (イ) 型台セ糊掻キ等ノ捺染操作容易ナル爲メ熟練技能ヲ要セズシテ作業ヲ施行シ得ルコト
 - (ロ) 常法摺式整經捺染ニ比シ捺染所要時間ハ1/2以下ナルコト
 - (ハ) 本「スクリーン」捺染法ハ紗張り木枠一箇ニ付キ型紙ヲ異ニスル場合容易ニ取換ヘテ作業ヲ施行シ得ル利便アリ從ツテ常法「スクリーン」捺染ニ於ケル欠点タル木枠紗絹ノ消費ニ依ル費用嵩昇ヲ防止シテ作業能率

ヲ揚ゲ得ルコト

3. 本「スクリーン」捺染法ノ常法摺式整經捺染ニ比シ欠点トスル所ハ捺染糊消費量ノ比較的増嵩スルコトナリト認ム

右ハ添着型紙ノ厚サヲ薄クナスコトニヨリテ其ノ消費量ヲ減少シ得ベキモ本試験ニ於テハ常法摺式整經捺染ニ比シ最高二六割九分最低六割ニ當ル捺染糊ノ消費増嵩ヲ見タリ

七、硬水軟化劑效力比較試験

「モノゲン」「エキセリン」「イゲボン」「エルオール」ヲ採リ其ノ各々ト石鹼ト混合液ニツキ氣泡力及精練後ノ廢液ノ氣泡力ヲ比較セシニ前者ハ「イゲボン」丁最良「モノゲン」「エキセリン」「エルオール」ノ順序トナリ、後者ニ於テハ「イゲボン」丁最良「エキセリン」「モノゲン」「エルオール」ノ順序ト認メラル

又生糸ノ精練上リノ狀況ヲ檢スルニ觸感光澤ニ於テハ各々同様ノ成績ナルモ「エルオール」ヲ應用セルモノハ稍々黄味ヲ帶ブモノト認メラル

八、石鹼代用洗滌劑ノ精練能力試験

石鹼不足ノ近時代用品種々出現シ業者モ使用上其ノ採否判定ニ苦心シツ、アリ、當場ニ於テハ其ノ現況ニ鑑ミ「カネリー」「ロートゲン」外数点(名稱不明)精練並洗滌ニツキ絹糸ニ付試験施行ノ結果石鹼ニ匹適スルモノナク何レモ氣泡力少ナク石鹼ノ二倍量ヲ要スルヲ認メタリ

九、麻先滓精製試驗

本縣ハ本邦屈指ノ大麻産地ニシテ年額凡ソ六万圓ニ及ブ
大麻纖維ノ採取法ハ原草ヲ七八月頃根付キノ儘引抜キ根ノ部分(大麻根俗ニ根麻ト稱ス)並先端部(生麻屑 枝麻俗ニ「オナミ」ト稱ス)ヲ切り落シ中央ノ幹ノ部分ノミヲ集メ剝皮精製スルニアリ、此ノ場合篋ニツク滓ハ苧垢ナリ、本法ニ於テ生ジタル根麻枝麻 苧滓等ノ副産物ノ利用ニ關シ其ノ中苧垢ノ精製並ニ利用ニ付キ現ニ「スフ」混紡糸トシテ實用化ヲ見ルニ至レルモ其他ノ根麻並枝麻ニ付テハ全ク閑却セラレタル所ナリ
當場ニ於ケル試験ノ結果根麻 枝麻ニハ凡ソ一割五分ノ麻纖維ヲ含有スルヲ認メタルヲ以テ關係業者ニ材料ヲ提供

セシメ昭和十六年以降研究中ニアリ、之ガ精製方法ノ研究ハ目下ノ急務ニ屬ス

一〇、起毛試験

絹朱子「シヨール」生地、各種絹服地、桑皮纖維應用服地及新興纖維服地、混紡服地等起毛試験施行ノ結果、外觀觸感等良好ニシテ「シヨール」又ハ服地トシテ性能ヲ著シク向上セシメタルヲ以テ別記ノ通り起毛依頼試験ト併用シ之ヲ施行セリ

一一、石綿鑛精製試験

本指導ニ依リ關係業者ノ業績進展ニ貢獻セル所尠ナカラザルモノアリ
従來輸入ニ待テル石綿ヲ國內ニ産スル粗製石綿鑛ヨリ火力ヲ用ヒズ精製シ可紡性纖維ヲ得ベク業者ト共同シ藥品處理ニヨル試験ヲ行ヒタルモ良好ナル結果ヲ得ザルヲ以テ引續キ試験セントス

第二節 機 織 部

一、廣巾織物製造試験

(1) 國防色服地

(一) ス、フ混紡糸國防色服地

經糸 ラヂオヤーン六〇番双糸

緯糸 經糸ニ同ジ

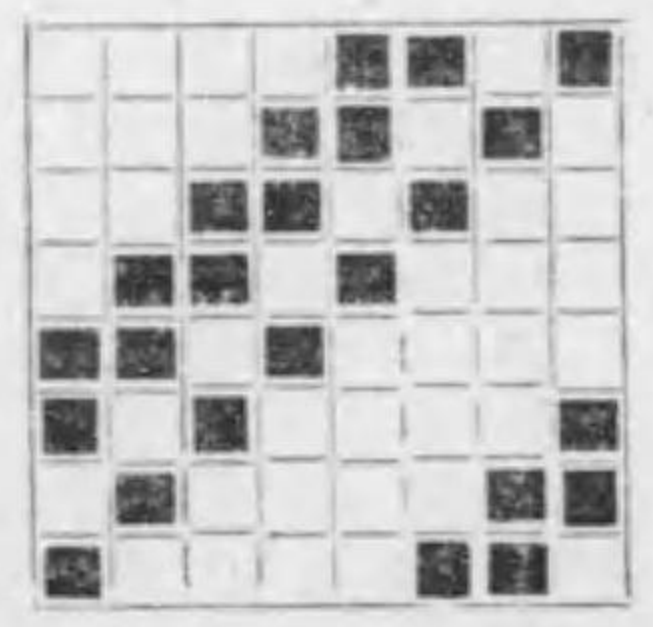
組織 スフ糸二〇番双糸ト生糸二十一中二本ノ諸撚糸

篋密度五、八羽纏

一羽本數 七一本 綜統十枚

經糸數六、三六〇本 ビーム本數一本

緯糸打込數二五本纏

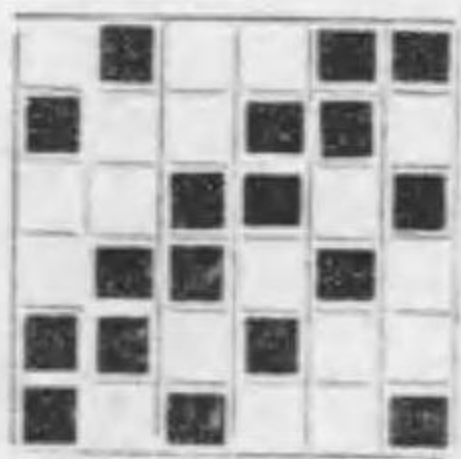


整經 長 八二、二五米
 巾 一七〇種
 織上巾 長 七五米
 量目 二八、七五〇瓦 一五三種
 仕上巾 長 七三、五米
 量目 二八、二〇〇瓦 一五〇種

經糸—染色ハ直接染料ヲ使用シ糊付法ハ常法
 本品ハ目下ノ統制下ニ於テ直ニ工業化シ得ズト雖本品ノ地風並量目ハ他ノ標準トナスニ足ルヲ以テ見本トシテ頒
 布シ業界ノ參考ニ資セリ

(二)絹毛生糸國民服地
 經糸 絹毛生糸八四中八本諸捻
 緯糸 經糸ニ同ジ

組織



篋巾 七七、七種 篋密度種 一三、二羽 一羽本數 二本
 綜統 八枚 經糸數 二、〇九〇本 ビーム本數 一本
 緯糸打込數種 一〇七本

整經 長 一一、二米 九一、五米
 巾 八〇種 織上巾 長 七六、八種 仕上巾 長 九、一米
 量目 二、二七〇瓦 量目 二、二〇〇瓦

一、經緯(絹毛生糸)八四中八本諸捻
 經緯糸トモクロム明礬ニヨリ處理ヲ施シタル後直接染料ヲ使用シ常法ニヨリ染色シ後生麩及布海苔ノ総糊付ヲ

行フ

結果—本品ハ冬服地トシテ保温ニ富ミ且ツ絹毛生糸ノ觸感ヲ製織後保有表現セシムルヲ目的トシ計劃セルモノ
 ニシテ概ネ其目的ヲ達セリ

本糸ハ染色ニ當リ染斑ヲ發生シ易キヲ以テ助劑並ニ溫度ニ注意ヲ要ス、又日光ニ對スル染色堅牢度ノ變化ニ就
 テハ目下試驗中ニアリ

(2)紋テーブル掛地製織試驗

(一)ス・フ糸及人絹糸應用紋テーブル掛地

經糸 ス・フ糸六〇番双糸
 緯糸 地緯人絹糸ビス二五〇デニール三本片
 繪緯人絹糸マルチ消一二〇デニール、ボーラー(規格一〇三號捻糸)

組織 紋織

篋巾 一二九種 篋密度 一三、二羽種 一羽本數 四本
 綜統 六 八〇〇本 經糸數 六、八〇〇本 ビーム本數 一本
 緯糸打込數種 四〇本 緯糸使用法 地緯一本繪緯二本ノ追付トス

整經 長 三二米 二九米
 巾 一三〇種 織上巾 長 一二四種 仕上巾 長 二八、五米
 量目 一一、七三〇瓦 量目 一一、五〇〇瓦

染色—經緯糸トモ硫化染料ヲ使用シ常法ニ依リ染色ス又常法ニ依リ総糊付ヲ行フ
 結果—本品ハ南方共榮園向家具用品トシテ特ニ色合ニ注意シ製造セル物ニシテ好評得タリ

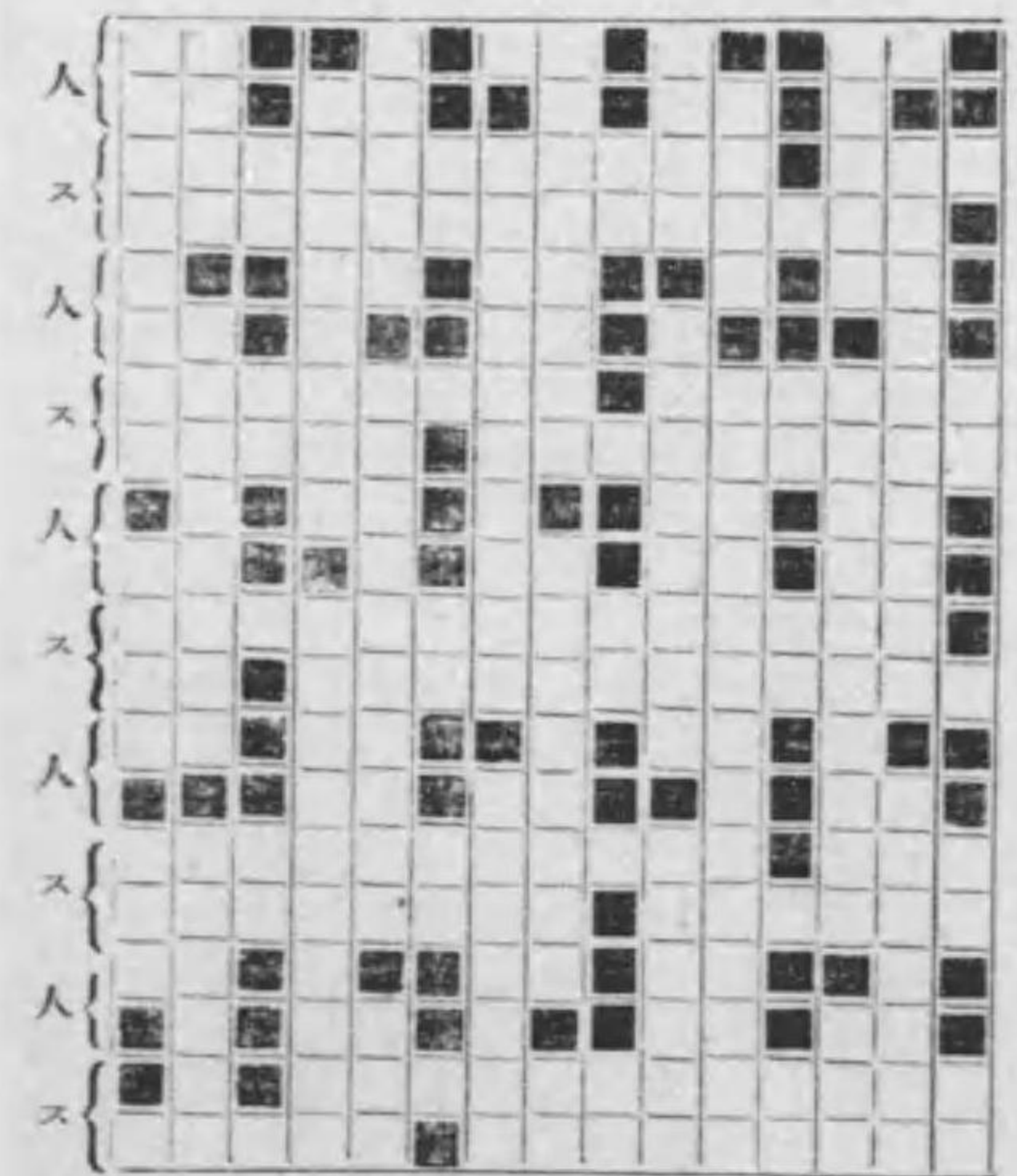
(二)ス・フ糸紋テーブル掛地
 經糸 ス・フ糸一〇〇番双糸
 緯糸 二〇番双糸

組織 紋組織ス
 箆巾 一〇九種 箆密度種 一六、九羽 二羽本數 四本
 綜統 七、二八八本 經糸數 七、二八八本 ビーム本數 一本
 緯糸打込數種 二二、四本

整經 長 三六、六米
 巾 一〇〇種 織上巾 長 三一、五米
 量目 七、八三〇瓦 仕上巾 長 一〇、三米
 量目 七、八〇〇瓦

染色—經糸ハ硫化染料用ヒ常法ニヨリ染色シ緯糸ハ直接染料用ヒ染色ス、何レモ常法ニ依リ総糊付ヲ行フ
 結果—本品ハ南方共榮園向家具用品トシテ特色合ニ注意シ製造セルモノニシテ好評得タリ

(3)人絹ス・フ交織暗幕製織試驗
 經糸 人絹糸ビス一二〇デニール
 緯糸 人絹糸ビス一二〇デニール
 スフ糸四〇番、單糸諸捻
 組織



箆巾 一〇二種 箆密度 一三、二羽種 一羽本數 六本
 綜統 一二枚 經糸數 八、〇四〇本 ビーム數 一本
 緯糸打込數 四二、二五本種 緯糸使用法 人絹糸二本 スフ糸二本
 長 五五本 四九本
 整經 長 九四、五種 仕上巾 長 四九米
 巾 一〇五種 織上巾 長 九四、五種
 量目 一〇、八七〇瓦 仕上巾 量目 一〇、一〇〇瓦

下拵方法 スフ糸捻糸右三五〇回米
 染色—經緯トモ直接染料用ヒ常法ニ依リ染色並総糊付ヲ行フ
 結果—本品ハ製織ノ儘ニテハ完全ニ光線ヲ遮斷シ得ザルヲ以テ着色糊料仕上ヲ必要シト實地使用中ニ有リ

(4)兒服地製織試驗

(一)人絹綺兒服地
 經糸 人絹糸超艶消マルチ一二〇デニール
 人絹糸ビス一二〇デニール
 緯糸 人絹糸マルチ一〇〇デニール 右左二〇〇〇回米
 綿スフ混紡糸五番單糸
 組織 平織 箆巾 七九、六種 箆密度種 一四、八羽
 一羽本數 四本 綜統 四枚 經糸數 四、七〇四本
 ビーム本數一本 緯糸打込數種 二〇、六本 緯糸使用法 人絹糸チリメン四本
 混紡糸 二本

整經 長 三六、五米
 巾 八二種 織上巾 長 二九、五米
 量目 四、七六〇瓦 仕上巾 長 二六、五〇米
 量目 四、五二〇瓦 仕上巾 量目 七七、五種

結果—本品ハ風味服地トシテ好適ニシテ特ニ染色堅牢ハ其ノ特徴ナリ横濱市南方向共榮園展示會ニ於テ優賞授
與サル目下佛印、サイゴン日本市ニ出品中ニアリ

(二)本絹織ビツケ兒服地

經糸 生糸二十一中四本片
緯糸 生糸二十一中八本片

組織 ビツケ織組織 箆巾 七八、八種 箆密度種 一七、二羽
一羽本數 五本 綜統 八枚 經糸數 五、七四二本
ビーム本數 一本 緯糸打込數種 三四、三本

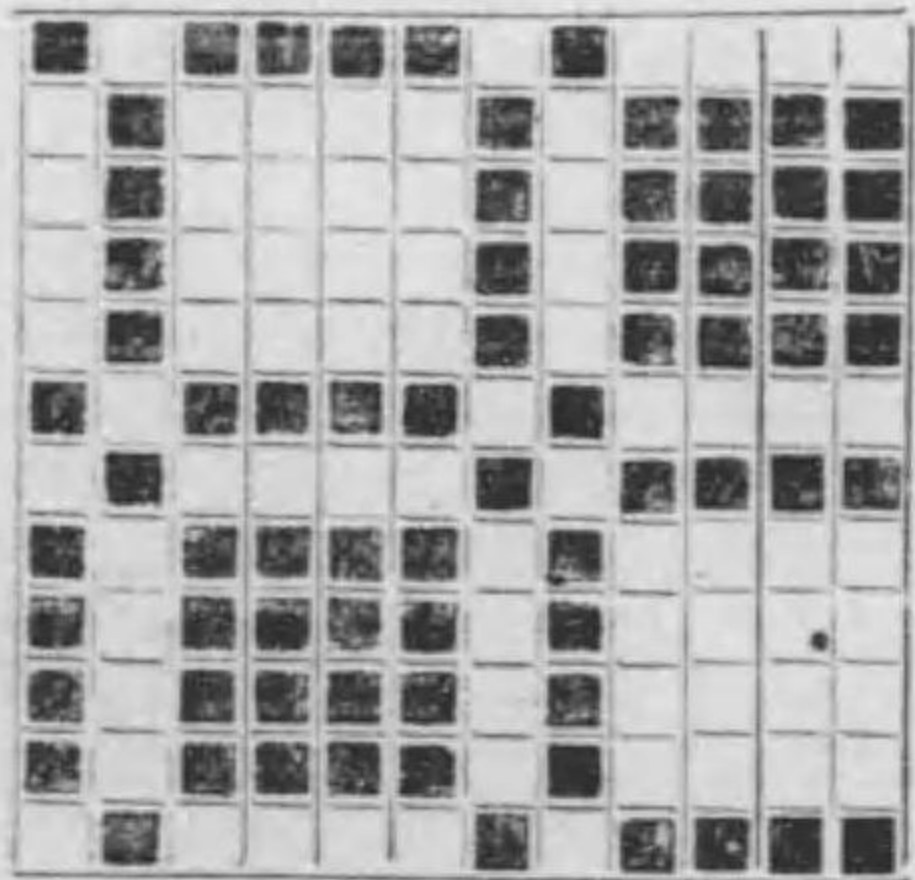
長 二七、五米

整經 長 二三、二米
巾 織上巾 七六、八種 仕上巾 長 二二、〇五〇瓦
量目 二、一五〇瓦 量目 二、〇五〇瓦

染色—經糸ハ常法ニ依リ精練後ナフトール染色ヲ行ヒ常法ニ依リ認糊付ヲ施ス、緯糸ハ常法ニ依リ精練漂白糊付ヲ行フ

(三)人絹糸應用格子兒服地

經糸 人絹糸超艶消マルチ一〇〇デニール 二本 變撫
緯糸 〃 ビス 一二〇デニール 二本
組織 經糸ニ同ジ



箆巾 七六、九種 箆密度種 九、七五羽 綜統 六枚
經糸數 一、五〇二本 ビーム本數 一本 緯糸打込數種 一九、五本
緯糸使用法 一—緯糸 四本 二—緯 二本

長 二七、五米

整經 長 二五、五米
巾 織上巾 七二、三種 仕上巾 長 二五米
量目 四、二四〇瓦 量目 四、一五〇瓦

染色—經糸ハナフトール染料ヲ行ヒ常法ニ依リ染色並糊付ヲ施ス又緯糸ハインダンスレンヲ用ヒ常法ニ依リ染色並糊付ヲ行フ又別ニ經緯糸ノ變撫糸ハインドカーボンヲ以テ染色ス

結果—地風好適ニシテ格子柄鮮明ナル製品トシテ好評得タリ

(5)紋紗、カーテン地

經糸 人絹糸ベンベルグマテザ一〇〇デニール
緯糸 人絹糸超艶消マルチ一〇〇デニール

組織 紋織 箆巾 一〇九種 箆密度種 一六、九羽
一羽本數 五本 綜統 七、二八八本 經糸數 七、二八八本
ビーム本數 一本 緯糸打込數種 三三本

長 一七三米

整經 長 一六〇米
巾 織上巾 一〇四種 仕上巾 長 一六〇米
量目 一九、八八〇瓦 量目 一九、四〇〇瓦

糊付—常法ニ依リ認糊付ヲ施ス
結果—所期ノ目的ヲ達セリ

栃木縣大東亞向輸出織物創作品展不會ニテ好評ノ結果入賞シ日本絹人絹織物輸出振興會ヨリ南方輸出適品トシテ註文アリタリ

(6) 人絹スフ交織變下ビー織

圖案ト組織ニ尙一層ノ研究ヲナサバ紋擬紗織トシテ始メド完成スルモノトス

經糸 人絹糸 超艶消マルチ一二〇デニール
緯糸 人絹糸 マルチ七五デニール左右三〇〇回米
人絹糸 マルチ七五デニール右三〇〇回米
スフ糸 四〇番單糸 壁撚糸

組織 十二枚綜統變組織 箆巾九二、八種 箆密度種 一八、五羽
一羽本數 二本 綜統 十四枚 經糸數 三、四九〇本
ビーム本數一本 緯糸打込數種 四二、一二本 緯糸使用法 一ノ緯糸四本
二ノ緯糸二本

整經 長 四五、七米
巾 九五種
織上巾 長 四〇、八米
量目 五、一二〇瓦
仕上巾 長 三九、五米
量目 七三、六種

結果 趣ヲ異ニスル加工生地ヲ得タルモ研究ノ余地アルヲ認ム

(7) 本絹オツクスホード

經糸 生糸二十一中四本片撚
緯糸 生糸二十一中片撚ノ四本諸撚
組織 平織 箆巾 七九、五種 箆密度種 一八、五羽
一羽本數 四本 綜統 四枚 經糸數 五、八八〇本
ビーム本數 一本 緯糸打込數種 一七、二本

整經 長 三〇、二米
巾 八〇種
織上巾 長 二五、六米
量目 七八、八種
仕上巾 長 二五、五米
量目 二、四八〇瓦

漂白—常法ニ依リ過酸化水素漂白ヲ行ヒタル後ホルマリン定着ヲ施ス
結果—白麻服地ノ代用品トシテハ尙仕上等ニ研究ノ余地ニアリ特ニ製品ノ高級性ヲ當フル爲製織上ノ注意ヲ肝
要トス本品ハ中央蠶糸展ニ出品シ褒狀ヲ授與セラレタリ

(8) 作業衣生地

經糸 ス・フ糸二〇番双糸
緯糸 經糸ニ同ジ
組織 2/2ノ綾 箆巾 七九、五種 箆密度種 一〇、五五羽
一羽本數 二本 綜統 四枚 經糸數 一、七二〇本
ビーム本數 一本 緯糸打込數種 一八、五本

整經 長 一〇〇、五米
巾 八〇種
織上巾 長 九二、二米
量目 七三、七種
仕上巾 長 九二米
量目 一九、九一〇瓦

染色—經緯糸トモ硫化染料ヲ用ヒ常法ニ依リ染色総糊付ヲ施ス
結果—ス・フ服地トシテ適當ナルモノトシ參考ニ供セリ

(9) 絹國旗生地

經糸 生糸二一中六本片撚
緯糸 絹紡糸 七二番單糸 二本 片撚練
組織 2/2ノ綾 箆巾 九六、六種 箆密度種 一三、二羽
一羽本數 五本 綜統 六枚 經糸數 六、三九五本
ビーム本數 一本 緯糸打込數種 二四、五本
緯糸使用法 一ノ緯糸—三四米 二ノ緯糸—一一米

整經	長	五、四、八米	織上	長	四、六米	仕上	長	四、五、七米
巾		一〇〇種	巾		九、三、八種	巾		九、三、三種
			量目		七、三二〇瓦	量目		六、〇四〇瓦

染色—緯糸ハ常法ニ依リ精練並糊付ヲ施ス
結果—地風堅牢ナル生地ヲ得タリ本品ハ國民學校國旗トシテ試織セルモノナリ

二、小巾織物製造試験

(1) 正絹高配入中型加工生地

イ、經糸 生糸 二十一中三本片撚、絹紡糸佛一二〇番双糸

緯糸 經糸ニ同ジ

組織、平織 篋巾 三、八、六種 篋密度種 一、八、五羽

一羽本數 二本 綜統 四枚 經糸數 一、四四四本

ビーム本數二本 緯糸打込數種 三五、一本

整經	長	二、六、五米	織上	長	二、二、九米	仕上	長	A 一、一、七米 B 一、〇、七米
巾		四〇種	巾		三、七、四種	巾		三、五、七種 三、五、八種
			量目		六二二瓦	量目		二九六瓦 二四四瓦

ロ、經糸 生糸四二中 絹紡糸佛一二〇番双糸

緯糸 經糸ニ同ジ

組織、平織 篋巾 三、八、六種 篋密度種 一、八、五羽

一羽本數 二本 綜統 四枚 經糸數 一、四四四本

ビーム本數一本 緯糸打込數種 A 五、六、八本 B 四、三、三本

整經	長	二、六、五米	織上	長	二、三、三米	仕上	長	A 一、一、七米 B 一、〇、七米
巾		四〇種	巾		三、七、四種	巾		三、五、七種 三、五、九種
			量目		五三七瓦	量目		二八九瓦 一九〇瓦

ハ、經糸 生糸四二中 絹紡糸佛一二〇番双糸

緯糸 經糸ニ同ジ

組織、平織 篋巾 三、八、三種 篋密度種 一、六、九羽

一羽本數 二本 綜統 四枚 經糸數 一、三一二本

ビーム本數一本 緯糸打込數種 四三本

整經	長	五、六、八米	織上	長	五、三、二米	仕上	長	A 二、五、二米 B 二、五、七米
巾		四〇種	巾		三、六、四種	巾		三、五、九種 三、六種
			量目		一、〇八〇瓦	量目		四九〇瓦 四五六瓦

以上三種ノ生地ニ對シ次ノ二種類ノ加工ヲ施シタルモノニ付中形染ヲ行ヒ比較試験ヲ施行シタル結果、モツトモ適當ナルヲ認メ最近絹織物規格白生地第六號ノニニ採用スル事トナリ指定生産織物トシテ製造ヲ割當ラ

ル、ニ至レリ
(1) 常法ニ依リ過酸化水素漂白ヲ行ヒタル後セリシン定着ヲ行フ(ホルマリン處理法ニ依ル)

(2) 常法ニ依リ精練並漂白ヲ行ヒタルモノ

(2) 婦人標準服地

(一) 婦人標準服地基礎試験

經糸 絹紡糸一四〇番双糸

緯糸 玉糸一二〇中

大豆纖維絹混紡糸二〇番單糸

再整絹糸八四中

人絹糸マルチ消 一二〇デニール
絹毛生糸 六三中

組織 平織 箆巾 三八、六極 箆密度極 二〇、六羽
一羽本數 二本 綜統 四枚 經糸數 一、六〇〇本
ビーム本數一本 緯糸打込數極三七、四二本

整經 長 一二八、七米 一一五、五米
巾 四〇極 織上巾 三五、二一三七、一極 仕上巾 長 一一四、七米
量目 三、四五〇瓦 量目 三六一三六、五極 量目 三、三二〇瓦

下拵方法 解銘仙製造常法

(1) 經糸—常法ニ依リ精練漂白ヲ施ス

(2) 緯糸—中玉糸ハ常法ニ依リ精練後直接染料ノ染色ヲ施ス又大豆纖維混紡糸ニ就テハクロム明礬處理後直接染料ニテ染色ス、更ニ再整絹糸、人絹糸並絹毛糸ハ何レモ直接染料ヲ用ヒテ染色シ普通ノ如ク総糊付ヲ行フ

結果—緯糸ノ相違ニ依リ何レモソレゾレ特長ヲ有ス目下性能研究中ニアリ

(二) 絹婦人標準服(規格一號)

經糸 絹紡糸一四〇番双糸
緯糸 玉糸一二〇中片撚練
組織 平織 箆巾 三八、六極 箆密度極 二〇、六羽
一羽本數 二本 綜統 四枚 經糸數 一、六〇八本
ビーム本數二本 緯糸打込數極 二七、七本

整經 長 一三、四米 一一、二五米
巾 四〇極 織上巾 長 三六、八極 仕上巾 長 一一、一米
量目 三四二瓦、 量目 三六、二極 量目 三三五瓦

經糸—油拔後常法ニ依リ直接染料ヲ用ヒテ染色シ普通ノ通り総糊付ヲ行フ又緯糸ハ石鹼曹達精練後直接染料ヲ用ヒテ染色シ糊付ヲ行フ

本品ハ縞銘仙標準服地ノ試織ニシテデパート方面ノ好評ヲ得タリ

(三) 絹毛生糸應用婦人標準服地

經糸 絹毛生糸八四中片撚練
緯糸 經糸ニ同ジ
組織 平織 箆巾 三八、七極 箆密度極 二二、四羽
一羽本數 二本 綜統 四枚 經糸數 一、七五四本
ビーム本數一本 緯糸打込數極 三〇、四本

整經 長 一六、三米 一四、九米
巾 四〇極 織上巾 長 三六、九極 仕上巾 長 一四、五米
量目 三三六瓦 量目 三六、九極 量目 三二五瓦

經緯糸トモ石鹼曹達ニ依リ半練法ヲ施シタル後常法ニ依リ直接染料ヲ用ヒテ染色シ普通ノ通り糊付ヲ行フ
結果—絹毛生糸ノ染色ハ斑染ヲ發生シ易キヲ以テ特ニ注意ヲ要ス、本品ハ絹毛生糸ノ特性ヲ織物ノ風味ニ認メラレ東京、横濱デパートニテ好評博セルモ尙研究ヲ要スルモノナリ

(3) 特殊生糸應用盛夏銘仙試驗

經糸 特殊生糸八四中片撚
緯糸 經糸ニ同ジ
組織 平織 箆巾 三八、七極 箆密度極 一八、五羽

一羽本數 四又二本 綜統 四枚 經糸數 一、四七〇本
 ビーム本數 一本 緯糸打込數極 三一、七本
 整經 長 二八、四米
 巾 四〇極 織上巾 長 二五、四米
 量目 三六、八極
 仕上巾 長 二四、八米
 量目 三六、五極
 六九〇瓦
 本糸ハ絹縮糸ト稱シ特殊ノ形狀ヲ呈スルモ其ノ儘ニテハ製織困難ナリ而レドモ片撚トナン適當ニ使用スル時ハ絹縮ノ味ヲ損シ所謂盛夏上布トシテ適當ナル製品ヲ得ラル

第三節 分析部

(1) 工業用水硬度測定試驗

供試品 各工場井水 十種
 試驗方法 化學工業分析法
 試驗結果

可檢水品名	一時硬度	永久硬度	全硬度
第一工場	〇、五六	二、二四	二、八〇
第二工場	〇、二六	一、一四	一、四〇
第三工場	〇、三四	一、二二	一、五六
第四工場	〇、五六	〇、七九	一、三五
第五工場	〇、七六	〇、八九	一、六五
第六工場	〇、四八	一、六六	二、一四
第七工場	〇、二八	一、六八	一、九六

第八工場	〇、四八	一、六六	二、一四
第九工場	〇、二八	一、六〇	一、八八
第十工場	〇、三一	一、二六	一、五七

註 表中ノ數字ハ獨乙式一立中恥ナリ

(2) 石鹼及洗劑亞炭ノ分析試驗

時局下曹達類ノ不足ノ結果石鹼類ノ代用トシテ各種洗濯劑ノ市販品ヲ見ルニ至レリ、日常生活必需品トシテモ其ノ性能效果ノ如何ハ經濟上影響スル所大ナルヲ以テ本品ニ關スル比較試驗ヲ施行シ一般ノ啓發ニ資シタリ其ノ成績次ノ通り

(一) 石鹼ノ分析試驗

供試品 市販品 四点
 試驗方法 化學工業分析法
 試驗結果

區分	供試品	一號	二號	三號	四號
水分	一六%	一八%	二九%	五%	
純石鹼分量	八九%	八〇%	八五%	三%	
遊離アルカリ	〇、二%	一、二%	〇、五%	—	
中性脂肪及不鹼化物	二、八%	三、〇%	一、二%	—	
アルコール不溶性分	五、八%	一、五%	一、〇%	八五%	
水ニ不溶性分	〇、〇五%	〇、五%	〇、三%	八二%	

(二) 洗劑分析試驗

供試品 市販品 五点
 試驗方法 化學工業分析法
 試驗結果

區分	供試品				
	一號	二號	三號	四號	五號
水分	五%	八%	五%	七%	四%
アルコール不溶性分	九二%	九〇%	九四%	九七%	九二%
水不溶性分	八五%	九二%	七九%	八五%	六六%
純石鹼分	二、五%	五%	三、二%	二、七%	一%

(三) 亞炭分析試驗

供試品 亞炭 四点
 試驗方法 化學工業分析法
 試驗結果

種類	カロリー				均
	一	二	回	平	
亞炭一號	二八〇〇	二九五〇	二八七五		
亞炭二號	三八五〇	三八六〇	三八五五		
亞炭三號	三三〇〇	三五〇〇	三四一〇		
切込炭	三三〇〇	三五八〇	三三九三		

第四節 圖案部

(1) 意匠指導及研究

婦人衣料ノ主体ヲナス銘仙ニ於ケル意匠ノ動向ハ昭和十六年十二月八日 畏クモ大詔ヲ拜シ 大東亞戰下ノ新春ヲ迎ヘルヤ單調ニシテ力強キモノノ要求トセラレツツアリタルモ十七年二月ニ至リ衣料切符制ノ實施ヲ見、益々自肅ヲ要望サレ一時停滯ノ儘經過セリ
 次デ四、五月ニ至リ稍々回復ノ兆現レ活潑ナル復歸狀況ヲ呈セリ、而レドモ指定生産ノ激増、染料ノ逼迫、染色加工職工ノ減少、工賃問題、型紙ノ漆ノ逼迫等ノ諸問題カラ漸次單純化サレツヒニハ低下ノ一途ヲタドル狀勢トナリ甚ダ馨カラヌ結果ニ至ラントセリ
 決戦下意匠方面ヲ無用視スル者アルモ明朗單純強力ヲ示ス健全ナル意匠ハ國民ノ戰時意識ノ昂揚ニ貢獻スルモノニシテ荒勝ナ國民生活ノ慰安トナリ或ハ明日ヘノ活動ノ泉ヲ培フモノトイフベシ
 當産地ハ圖案家七十有余名ヲ有シ全日本染織圖案聯盟足利支部ヲ結成シテ意匠圖案ヘノ貢獻頗大ナルモノアリシガ配給糸極減ニヨル業界ノ統合問題指定生産ノ増加等ニヨリ漸次轉向ノ止ムナキニ至リ途ニ大多數轉廢スルニ至レリ當場時局ノ推移ニ鑑ミ聯盟ニ對シテハ指定生産ノ意匠低下ヲ防止スル爲メアル毎ニ圖聯ヲシテ展示會ヲ開催セシメ當場モ積極的ニ協力標準圖案ヲ出陳シ業界及意匠界ノ指導ニツトメタリ又一方共榮團向交易織物ノ意匠研究ニツイテモ東京、横濱ニ出張シ南方共榮團向織物展示會ヲ視察調査研究シ一部業界ノ依頼ニ應ジ又本場試織品ノ意匠ト調製ニアタリツツアリ

本年度業務概況左ノ通り

月別	圖案調製点数			圖案展會		
	國內	國外	其他	圖物展指導	出張視察	巡迴指導
四月	九六	五	三〇	一	二	三
五月	九六	七	三五	一	二	三
六月	五八	五	三五	一	二	三
合計	二五〇	一七	一〇〇	三	四	九

各種織物製造法及規格ニ就テ	二五二件	代用品ニ就テ	一二二件
準備機及力織機ノ調製法ニ就テ	一四件	計	四四四件
石鹼ノ製造法ニ就テ	二件	殺虫劑ニ就テ	一件
防火劑ニ就テ	一件	麻ノ精練並ニ殘液ニ就テ	二六件
纖維鑑定ニ就テ	三五件	アルコールノ再生法ニ就テ	一件
油ノ分離法ニ就テ	二件	エーテルノ合成法ニ就テ	一件
ポリヴニールアルコールニ就テ	一件	ポーキサイトニ就テ	一件
アルギン酸ニ就テ	二件	計	七三件

第三節 實地指導

染色	汽罐ノ傳熱面積調査並指導 青寫眞焼付方法	一件 一件	繭油乳化方法	一件
整理	起毛服地仕上方法 新興纖維應用服地仕上方法	五件 三件	其ノ他	二件
機織	準備機及力織機調整 絹洋服地製織 先染練絹朱子織物製織	三二二件 七件 三件	軍需絹織物製織	一七件
		計		五九件

第三章 佐野分場

第一節 試驗研究事項

染色關係

- 一、ガラ紡絹糸ノ硬化處理試驗

ガラ紡絹糸ヲ稀薄「アルカリ」熱液中ニ處理シ絹纖維ノ表面ヲ適度ニ溶解セシメタル後酸類又ハ金屬鹽類ニテ處理シテ凝固セシムル方法ニ付試驗セル結果糸ノ強力ヲ増進スルト同時ニ適度ノ硬ヲ保有セシメ良好ナル成績ヲ收メタルヲ以テ之ガ工業的利用法ニ付引續キ試驗研究中ニ在リ
- 二、絹糸ノ練染試驗

現下重要物資タル燃料ノ節約ト作業能率ノ増進ヲ計ル目的ヲ以テ指定配給染料中ヨリ「アルカリ」練染ニ適スル染料ニ付試驗ヲ行ヒタル結果次ノ成績ヲ收メタルヲ以テ關係業者ノ參考ニ供シタリ

指定配給染料中「アルカリ」練染ニ適スル染料

 - 1、直接染料
 - クリソフエニン
 - ペンゾパーブリン 4BK
 - ダイレクトブロンM
 - ダイレクトデーブブラツクGX
 - 2、鹽基性染料
 - ロイダミンB
 - メチルバイオレット
 - ロイダミン6GCP
 - メチレンブルー
- 三、新興纖維ノ染色試驗

海藻纖維ヲ主トスル絹屑、スフ混紡糸ノ國防色染色方法ニ付試驗セル結果硫化染料ハ色調及堅牢度共ニ良好ナル成績ヲ收メタルヲ以テ當業者ヲ指導セリ

機織關係

一、絹ホームスパン服地

(1) 熨斗糸應用ホームスパン服地

目的 熨斗糸ヲ以テ絹ホームスパン洋服地ヲ製織セントス
 經糸 熨斗糸 三三〇デニール 下撚右米三二〇回
 上撚左米二五〇回加撚諸糸トス

緯糸 熨斗糸 三三〇デニール 下撚右米三二〇回
 上撚左米二五〇回加撚諸糸トス

篋幅 八二種、篋密度極間一、一羽、一羽本數一本、綜統四枚
 經糸數 地糸九〇四本、耳糸一二本、計九一六本、ビーム本數一本
 緯糸打込數極間 九四本、緯糸使用法 一丁杼

整經 長 二二、〇米 一八、三米
 巾 九一、五種 織上 巾 八〇、〇種 仕上 巾 七八、七種
 量目 三、五七五瓦 量目 三、五五〇瓦

下拵法 經糸ハ生ノママ使用ス
 緯糸ハ黒ニ染色ス(インドカーボン)セリシン定着ヲ行フ
 結果 製品トシテハ強靱ナルモノヲ得タルモ風合硬キ感アリ
 ビス糸ヲ緯糸ニ使用セルモノニ於テハ適當ナル風味ヲ得タリ

(2) ガラ紡糸應用ホームスパン服地

目的 ガラ紡糸ヲ用ヒテ強靱ニシテ羊毛ノ觸感ヲ得ントス

經糸 ガラ紡糸 一〇番(四號糸) 白片撚右米四六〇回加撚ス
 緯糸 ガラ紡糸 一〇番(四號糸) 鼠全糸、ネツプ人、紺ノ三種
 篋幅 八六、三種 篋密度極間九羽、一羽本數一本、綜統四枚
 經糸數 地糸七六〇本、耳糸ナシ、ビーム本數一本
 緯糸打込數極間九、六本、緯糸使用法一丁杼、組織、平組織

整經 長 三六、六米 三四、三米 三五米
 巾 九二、八種 織上 巾 七六、二種 仕上 巾 七三、七種
 量目 六、七三一瓦 量目 六、七二〇瓦

下拵法 ガラ紡糸ニ反撥性ヲ附與セントシ經糸ニ適度ノ加撚ヲ施ス
 結果 強伸度ハ増加セルモ風合ノ点研究ノ餘地アリ

二、手紡糸織物製織試驗

(1) チリメン屑纖維應用服地

目的 卷糸ヲ以テ手紡糸織物ヲ製織セントス
 經糸 卷糸(チリメン屑纖維) 二、八〇〇尺ニテ一〇二、五匁
 緯糸 卷糸(チリメン屑纖維) 二、八〇〇尺ニテ一〇二、五匁
 篋幅 一〇〇種、篋密度極間六、六羽、一羽本數一本、綜統四枚
 經糸數 地糸六四八本、耳糸一二本、計六六〇本、ビーム本數一本
 緯糸打込數極間七、四本 緯糸使用法一丁杼、組織 平組織

整經 長 三六、六米 二、七五米 二、五米
 巾 九八、三種 織上 巾 七六、二種 仕上 巾 七六、〇種
 量目 一、五〇〇瓦 量目 一、五〇〇瓦

下拵法 經緯糸共ニ酸性媒染々料ニテ染色ス

結果 原料強撚糸ノ卷糸ナル爲、開口困難ト、緯糸ノ「タチ」悪シ、風合ハ可ナリ本試験ハ尙一層研究ノ余地アリ

摘要 製織試験ト合セテ配色(外見本)ノ結果ヲ見ル生卷糸使用ニ於テハ業者之ニ做ヒ多量製織中

(2)副蠶糸應用絹服地

目的 副蠶糸利用ニ依リ絹洋服地ヲ得ントス

經糸 機紡糸七號鼠李糸、機紡糸三號ヲ二本引揃ヘ右米二三〇回加撚シ諸糸トス

緯糸 機紡糸七號鼠李糸、機紡糸三號ヲ二本引揃ヘ右米二三〇回加撚シ諸糸トス

箆巾 一〇〇種、箆密度間六、六羽、一羽本數一本、綜統四枚

經糸數 地糸六五〇本、耳糸一二本、ビーム本數一本

緯糸打込數 間六、三本 緯糸使用法一丁杆、組織 平組織

整經 長 一四、六四米 織上 巾 長 一二、八米 一三米

下拵法 經糸ハ鼠李糸ヲ諸糸トナシ、緯糸ハ共緯ヲ半分製織シ殘部ヘ焦茶色直接染料ヲ以テ染色セシモノヲ製織ス

結果 所期ノ目的ヲ達セリ

第二節 依頼試驗

染色	各種纖維ノ染色試驗 染料及纖維鑑定試驗 計	一〇件 五件 三五件	各種纖維ノ精練漂白試驗 其ノ他	七件 一三件
----	-----------------------------	------------------	--------------------	-----------

第三節 質疑應答

機織	各種纖維ノ檢尺及織度ノ檢定試驗 製織試驗 計	一〇件 二件 一三件	摺糸ノ加工試驗 其ノ他	五件 六件
----	------------------------------	------------------	----------------	----------

染色	精練、漂白、浸染ニ就テ 新興纖維ノ加工ニ就テ 代用藥品ニ就テ 染料及纖維ノ鑑定ニ就テ 其ノ他	六一件 一一件 三三件 六件 三六件	工業藥品ニ就テ 染色堅牢度ニ就テ セリンン定着ニ就テ 計	二〇件 一九件 九件 一九五件
機織	織物ノ設計分解ニ就テ 各種織物並製織ニ就テ 纖維工業設備ニ就テ 糸配給ニ就テ 轉廢業ニ就テ 其ノ他	二二件 七七件 一五七件 三五件 一三件 一〇件	摺糸ニ就テ 力織機ノ調整ニ就テ 登錄事務ニ就テ 統制事務ニ就テ 機業ノ合同運營ニ就テ 計	一五件 七件 二二三件 一一件 六九件 六三九件

第四節 實地指導

染色	浸染ニ就テ 精練漂白ニ就テ	八件 三件	染料及纖維鑑定ニ就テ 計	六件 一七件
----	------------------	----------	-----------------	-----------

機織	力織機ノ調製ニ就テ 設備ノ据付ニ就テ 合同休ノ運営ニ就テ	三二件 一〇件 二件	準備機ノ調製ニ就テ 織物製織ニ就テ	三件 七件 五十四件
----	------------------------------------	------------------	----------------------	------------------

第四章 講習會及指導職工養成

一、講習會

開催場所	期	間	受講者數	講習概要	講師
工業試験場	自昭和一八、三、二二 至同 一八、三、三一		四八	一、無瓦斯燒絹糸ト普通絹糸トノ手 捺染法比較試験並實習 二、代用捺染糊應用法並實習	石島 淵川田 技技技 手師師

二、指導職工養成

養成場所	期	間	養成者數	養成技能	科目	講師
工業試験場	自昭和一八、三、二二 至 同 一八、三、三一		六	仕上工	織物特殊加工及仕上法並實習	島田 淵 技技 手師

第五章 庶務事項

一、文書收發

種別	收	受發	送	計
雜信		一九三	三一八	五一一
書		二八五	五〇二	七八七
計		四七八	八二〇	一二九八

二、來場者

足利本場

區分	染色機織整理分	析圖案	計
一般來場者	七二七	一六六	三九一
學生及團體	九三	九四	〇
計	八一〇	二六〇	三九一
	七三三		三九一
	八三		〇
	七九六		三九一
			二六三四

佐野分場

區分	染色機織	計
一般來場者	一九九	九九〇
		一一八九

14.21
704

昭和十八年十一月廿五日印刷

昭和十八年十二月一日發行

(東栃五八 兩野文化印刷株式會社納)

栃木縣工業試驗場

足利市西宮町
電話九二八番

142A
704

終