

14. 21-672

21



1200501163001

612

東京府立染織試験場

業務報告

同場編

昭和九年度



始



昭和九年度業務報告

東京府立染織試驗場



染色染理部

目次

發行所寄贈本

第一章 染色研究室業務

第一節 試驗研究事項……………一

一、生糸精練廢液利用法ニ關スル試驗……………一

二、潤滑油廢油ノ精製法ニ就テ……………二

三、エキス製造法及其染法ニ就テ……………五

四、大島紬後加工試驗……………二〇

五、ナフトール染料人絹染色堅牢度試驗……………二〇

六、「レヂスト」處理用染料ノ撰定試驗……………二六

七、銘仙生地紬式足引模様顯出法試驗……………四三

八、人絹糸ノ染色操作ニ關スル試驗……………四四

第二節 依頼試驗研究事項……………五四

一、染料ノ撰定ニ關スル試驗……………五五

二、精練、漂白並纖維處理試驗……………五五

三、各種檢定並鑑定試驗……………五六

四、分析試驗……………五七



五、各種藥劑調製試驗	五九
第二章 染色整理工場業務	
第一節 發意染色作業	六〇
第二節 依頼染色作業	六一
第三節 發意整理作業	六二
第四節 依頼整理作業	六四
第五節 特別作業	六五
第三章 染色整理指導狀況	
一、實地指導	六七
二、質疑應答	六八
三、講習及講演會	六九
四、標本配布	七〇
五、試驗成績書交付	七一
六、傳習生	七二
機織部	
第一章 製織試驗	
第一節 生糸ノ新規用途増進ニ資スベキ織物製織試驗	七三
一、絹製洋服地	七三
二、室内裝飾用織物	八二

第二節 輸出向織物	八二
第三節 婦人服地	八七
第四節 地方向季節關係織物	九一
一、染着防止法及浸透足引捺染ノ應用織物	九一
二、着尺織物地風試驗	九四
三、婦人コート地	九六
四、綿人絹ヲ主トスル染加工生地	九九
第五節 雜貨用織物	一〇一
第二章 撚糸試驗	
第一節 人絹強撚糸ノ撚固定法	一〇六
第二節 飾撚糸	一〇七
第三章 其他ノ試驗	
第一節 柞蠶糸及其織物伸縮度固定試驗	一〇八
第四章 依頼試驗	
第一節 依頼製織試驗	一〇九
一、輸出向變縮緬	一〇九
二、絹洋服地	一〇九
三、婦人用レインコート地	一〇九
四、婦人首卷地	一〇九
五、婦人洋服地	一一〇

六、婦人洋服地	110
第二章 依頼燃糸試驗	110
第五章 機織部指導狀況	
第一節 實地指導	111
第二節 質疑應答	113
第三節 檢定及鑑定	113
第四節 試驗成績ノ展示及標本配布	113
第五節 研究生及傳習生	113

圖案部

第一章 意匠圖案指導ノ狀況	
第一節 意嚮調査及報告會開催	114
第二節 豫想色配布ト基調色表頒布	115
第三節 圖案展示會ノ開催	115
第二章 圖案調製頒布	
附：昭和九年度ニ於ケル流行ノ歸趨	117

庶務部

一、青梅出張所ノ設置	119
二、文書ノ收發	119
三、場員ノ出張	119
四、來場者	110

青梅出張所

機織部

第一節 試驗並ニ作業	111
第二節 質疑應答	113
第三節 講習傳習並ニ研究會	113
第四節 實施指導並ニ標本配布	113

圖案部

第一章 意匠圖案指導ノ狀況	
第一節 意嚮調査及報告會開催	114
第二節 流行豫想色並基調色表配布	115
第三節 圖案展示會ノ開催	115

第二章 圖案調製頒布

附：本年度ニ於ケル青梅織物ノ歸趨……………二七

庶務部

一、文書ノ收發……………	三元
二、場員ノ出張……………	三元
三、來場者……………	三〇

染色整理部

第一章 染色研究室業務

第一節 試驗研究事項

14.24-672

本年度ニ於テ施行セル、試驗研究事項中主要ナル項目ニ就キ其成績概要ヲ掲グレバ左ノ如シ。
一、生糸精練廢液利用法ニ關スル試驗



當産地ニ絹織物製造ヲ主トスルヲ以テ其家蠶糸ノ使用高ハ頗ル多量ニ上リ、尙當地ニ於ケル染色工場ハ小區
域内ニ存在スルヲ以テ生糸精練廢液ノ蒐集比較的容易ナル利便アリ、依ツテ當場ニ於テハ之ガ工業的利用法
ニ付キ調査研究ヲ開始セリ。
一般ニ染色工場ヨリ流出スル精練廢液ハ其濃度溫度一五度ニ於テ二度半乃至三度「トワドル」アリ又高壓精
練ニ於テ脱離スル「セリシン」水溶液ノ濃度ハ「セリシン」二十倍溶液トシテ採集スルヲ得ルモノニシテ此
ノ儘張糸及織物用糊料トシテ使用ニ堪ヘ得ルヲ認メタリ、又前者ノ「アルカリ」精練廢液ニ付テハ之ヲ硫酸
及硫酸「アルミナ」ヲ用ヒテ處理シ脂肪質並鹽類等ノ不純物ヲ驅除スル處理法ニヨリ黃絹系モ白色絹系全様
ノ「セリシン」質ヲ採集シ得ルヲ以テ更ニ之等「セリシン」質物ノ工業的用途ニ付探究中ニアリ。

二、潤滑油廢油ノ精製法ニ就テ

一、當地方ニ於ケル潤滑油廢油ノ處置狀況。

八王子、青梅地方ニ於ケル「ディーゼル、エンジン」使用工場數ハ現在九工場其中七工場ハ機械工場他ハ整理及製紙工場ニシテ其臺數十一臺、出力二〇乃至四〇馬力ナリ、之レニ使用スル潤滑油ノ種類並使用量ハ各工場ニ依リ異ナレドモ其價格ハ五〇ガロンニ付九〇圓乃至一二〇圓ニシテ使用量ノ總計ハ一ヶ月間約二〇〇ガロンニ及ベリ、而シテ之ヨリ生ズル廢油ノ量ハ新油ノ約四割ニ當ルヲ以テ八〇ガロント推定シ得ラル、此ノ廢油ノ處分法ニ付テハ其儘之ヲ放置スルモノト濾過器ヲ使用シテ濾過シ之ヲ新油ト混合シテ再使用スル工場トアリ、右濾過法ハエンヂン冷却用水タル攝氏四〇度位ノ廢水ヲ濾過器ノ周圍ニ導キ布又ハ紙ヲ以テ濾過スル装置ニシテ濾過前何等ノ處理ヲ施サズ而シテ本装置ニ依リ濾過セル油ハ殆ド炭素ヲ脫除サレ再使用ニ差支ヘナキニ至ルモ唯其ノ濾過能力低クシテ僅カニ廢油ノ一部ヲ濾過シ得ルニ過ギズ、從ツテ他ノ大部分ノ廢油ハ之ヲ其儘放置シ或ハ「メタル」油ニ使用スル等ノ現狀ニシテ經濟上甚ダ遺憾ナルヲ以テ簡單ニシテ完全ナル廢油精製法ニ付キ調査研究ヲ施行セリ、次ニ試驗成績ヲ掲グレバ左ノ如シ。

從來礦油精製法トシテ知ラルモノハ靜置法、濾過法及ビ遠心力分離法等ニシテ之等ノ諸方法ハ單獨ニテハ完全ナル成績得難キヲ以テ通常相連結應用スルヲ最良トス。

二、當地方工場ノ廢油精製試驗成績。

前記方法ニ基キ當場ニ於テ行ヒタル各工場廢油回收試驗成績ハ左ノ如シ。

(イ) 工場

(イ) 工場ノ廢油ハ其汚濁程度比較的低ク東洋濾紙⁵ No. 2ニ重ニシ加温漏斗ニ依リテ濾過スル時ハ該工場ニテ從

來行ヘル濾過器ニ依リ精製セルモノヨリ幾分優良ナル油ヲ得タリ、又新ニ廢油ノ二〇%ノ酸性白土ヲ加ヘ湯煎ニテ加熱シ攪拌後一夜間靜置スル方法ニヨリテ上記濾紙ニ依ル濾過油ヨリモ一層優良ナル上澄液ヲ分離シ得タリ、更ニ此ノ上澄液ヲ加熱濾過シタルニ淡黃透明ニシテ外觀全ク新油ト異ナラザル油ヲ得タリ。

(ロ) 工場

(ロ) 工場廢油ハ其汚濁程度比較的高キモノニシテ廢油ニ對シ二〇%ノ酸性白土ヲ加ヘ加熱濾過シタルニ該工場ノ濾過油ヨリモ著シク優良ナル濾過油ヲ得タリ。

(ハ) 工場

(ハ) 工場ノ廢油ハ其ノ汚濁程度比較的低ク廢油ノ一〇%ノ酸性白土ヲ加ヘ濾過スル方法ニヨリテ新油ト大差ナキ程度ノ油ヲ得タリ。
又新ニ廢油ノ〇、七%ノ濃硫酸ヲ加ヘ振盪スルコト三〇分後其儘靜置シ上澄液ヲ分チ次ニ五〇%ノ水ヲ加ヘ加熱攪拌シタル後一夜間靜置シ水ヲ分離シ次ニ油ノ二%ノ苛性曹達液(七度トワドル)ヲ加ヘ三〇分攪拌シ放置後苛性曹達ヲ分離シ次ニ水六〇%ヲ加ヘ加熱攪拌シ一夜間放置後水ヲ除去シ次ニ油ノ七%ノ酸性白土ヲ加ヘ加熱攪拌スルコト二〇分後濾過シタルニ原油ヨリモ著シク色淡キ透明油ヲ得タリ。

(ニ) 工場

(ニ) 工場廢油ニハ甲、乙ノ二種アリ、甲油ハ比較的其汚濁度低ク(ハ)工場廢油ト全様ニ精製シ得ラル、モ乙油ハ粘稠ニシテ汚濁度高ク一旦濾過シタル後硫酸及酸性白土ニ依リ精製ノ目的ヲ達スルヲ得タリ。

(ホ) 工場

(ホ) 工場廢油ハ前記(ニ)工場乙油ト殆ド全様ナル汚濁度ヲ有スルモ乙油全様濾過後容易ニ精製スルヲ得タリ。
 三、容易ニ應用シ得ベキ精製法。
 以上各種實驗ノ成績ニヨレバ各工場ニ於テ容易ニ實施シ得ベキ精製法トシテハ左ノ方法ニ準據スルヲ適當ト認メタリ。

第一工程 靜置法、

單ナル靜置法ハ長時日ヲ要スルノミナラズ、汚濁除去程度低キヲ以テ成績不良ナリトス、若シ之レニ酸性白土ヲ加ヘ靜置スル時ハ比較的短時間ニ不純物ヲ沈降セシメ且ツ清澄ナル上澄液ヲ得ベキヲ以テ靜置法ニハ酸性白土ヲ混和シ靜置スル方法ニヨルヲ可トス。

第二工程 濾過法、

次ニ斯クシテ得タル上澄液ヲ普通ノ如ク濾過スル時ハ濾過容易ニシテ且ツ優良品ヲ得ラル、次ニ各工程ニ付キ詳記スレバ左ノ如シ。

- (一) 酸性白土ノ乾燥。本法ニ用フル酸性白土ハ使用ニ先チ乾燥スルヲ要ス即チ乾燥器中ニ於テ攝氏一〇〇度位ニ保チ乾燥スルカ又ハ爐ヲ用ヒ炭火又ハ瓦斯火ニ依リテ乾燥スルモノトス。
- (二) 酸性白土ノ使用量並白土混合容器。斯クシテ得タル乾燥酸性白土ヲ油ノ汚濁ノ程度ニ依リ其ノ五乃至二〇%ヲ採リ油ニ混和シ一旦加熱ス。
- (三) 白土混合油ノ加熱法。廢油ヲ入レタル容器ヲ釜中ニ入レ湯煎ニ依リ加熱ス、加熱中ハ斷ヘズ棒ヲ以テ油ヲ攪拌ス攪拌時間ハ一時間乃至二時間ニテ可ナリ、攪拌ヲ終リタル後ハ其儘又ハ成ル可クハ前記沈澱槽ニ移シ一—二晝夜間靜置ス。

(四) 靜置上澄液ノ分離及濾過法。斯クシテ生ジタル上澄液ハ汲ミ取ルカ又ハ沈澱槽ナラバ「コック」ヨリ流出セシメ前記ノ如キ加熱槽ニ入レ前全樣加熱シ從來ノ濾過器ニ入レテ濾過スルカ又ハ能率高キ真空濾過器ニ依リテ濾過スルヲ可トス、如上各種實驗ノ結果各工場ニ於テ容易ニ實施シ得ベキ廢油精製法ハ全法ニ依ルヲ最適當ト思考スルヲ以テ本法ニ準據シ指導中ニアリ。

三、エキス製造法及其染法ニ就テ

八丈島ニ於ケル植物染料染色法ニ關スル改良試驗ノ成績ニ就テハ既ニ昭和八年之ヲ完了報告セル所ナルガ本年ニ至リ全島業者ハ本「エキス」製造法並其應用法ガ全島生産設備ノ現狀ノ下ニ採算上應用ノ能否如何ヲ確定スルタメ來場セルヲ以テ之ト協同シ當場工場ニ於テ稍大規模ノ試驗ヲ施行セリ。
 其結果蒞安並山楠「エキス」ハ其染法ノ性質上從來ノ島染ニ比較シテ色相、堅牢度、光澤共近似シ何等ノ欠點ヲ見出シ得ザルノミナラズ「エキス」染法ニヨル時ハ簡單ニ緋染ヲ施シ得ルノ利便アルヲ認メタリ、椎皮ハ「エキス」染法ニ依ル時ハ光澤ヲ生ジ從來ノ泥染々法ニヨル獨特ノ深味アル黑色ニ比シ稍劣ルノ結果ヲ呈セリ、即以上ノ成績ニ基キ最近全島ニ於テ從來全ク染色困難ナリシ各種緋染ニ成功スルニ至リ新規ナル八丈緋織物ノ製造ヲ見ルニ至レルハ直接本試驗ノ齎セル効果ニシテ當場ノ最欣快トスル所ナリトス。

○山楠「エキス」製造法ト「エキス」ニヨル染色法。

一、山楠「エキス」抽出試驗。

抽出回数	山楠種類	山楠目方	抽出用水量	煮沸時間	所要燃料
一回	太皮(甲)	一〇—一匁	三斗	三時間	薪五貫目

二回目	細皮(乙)	一一八五匁	三斗九升	三時間	〃
三回目	(甲)合併	二一九六匁	三斗五升	三時間	石一二、五斤
四回目	(乙)合併	二一九六匁	三斗五升	三時間	〃

以上三回ノ抽出ニヨル總液量七斗八升ヲ平釜(經二尺)ニテ煮詰ムル事十時間ニシテ容積ヲ五升トナシ更ニ之ヲ二重釜ニ入レ五時間煮詰メ「エキス」三八九匁ヲ得タリ(粉狀「エキス」二九〇匁ニ當ル)本「エキス」ヲ用ヒテ染色スル時ハ絹糸ノ目方ノ二〇〇%ヲ取り二回染ニヨリ完全ナル染色ヲ得其ノ殘液ハ最初ノ三割以上ノ「エキス」ヲ含有スルヲ以テ總體ニテ約三〇〇匁ノ絹糸ヲ染色シ得ルコトトナル從ツテ七〇〇匁ノ山楠乾燥皮ニテ一〇〇匁ノ絹糸ヲ染色シ得、其染色色相ハ從來ノ島染法ト全程度ノ濃度ヲ有ス。

二、山楠「エキス」ノ染色法

イ、山楠「エキス」染液濃度ニ就テ

山楠ノ皮二一九六匁ヲ三回煎ジ抽出シタル總液量ヲ五升トナシ其液ヲ糸一〇〇匁ニ付キ三升ヲ採リ水ヲ加ヘテ五升トナセル液ヲ使用ス。

ロ、染色法

始メ糸ヲ水ニテ充分濕シ平等ニ絞リ染液(温液)中ニ繰入レ徐々ニ昇温シテ沸騰一時間ノ後充分ニ絞リ(此ノ場合糸ヲ空氣中ニテ乾燥スルモ差支ヘナシ)次ニ重クロム酸加里四匁ヲ熱湯ニテ溶シ水ヲ加ヘテ四升トナシタル溶液中(攝氏六〇度)ニ二〇分乃至三〇分間浸漬シ絞リ出シ充分ニ水洗ス。以上ノ方法ニテ第一回ノ染色ヲ終ル但シ色相ニヨリ更ニ全工程ヲ繰返ス、而シテ第二回目ノ染色ハ第一回染

色殘液中ニ糸ヲ繰込ミ沸騰染色スルモノナレドモ其染色時間ハ第一回染色ノ濃度ニヨリ一〇分乃至三〇分間トシ絞リ出シ水洗ヲ行ハズ直ニ重クロム酸加里二匁ヲ熱湯ニテ溶シ水ヲ加ヘテ三升トナシタル温液(攝氏六〇度)中ニテ二〇分間處理シ絞リ出シ充分ニ水洗ス。

備考

1. 煎ジ方 三時間ヅ、三回行フヲ可トス。

2. 緋染 括緋染ハ第一回(二回染)ノ殘液ニ山楠「エキス」一七匁ヲ加ヘ一時間染色後重クロム酸加里ノ處理ヲ施シ第二回目ハ其ノ殘液(山楠染汁)ノ二割ヲ用ヒ一〇分間染色スルモノトス。

3. 殘液使用 殘液使用ノ場合ハ必ず初回染色ニ於テ消費セル染料ニ相當スル染料ヲ補充シテ染色ス

4. 山楠皮 二一九六匁ヲ煎ジタル液ニテ絹糸二〇〇乃至三〇〇匁ヲ染色シ得ベシ。

○苧安「エキス」製造法ト「エキス」ニヨル染色法。

一、苧安「エキス」抽出試驗

抽出回数	苧安目方	抽出水量	煮沸抽出時間
一回目	一六三六匁	(四斗六斗ノ方可)	三時間半
二回目	一六三六匁	(四斗五斗ノ方可)	三時間

以上二回ノ抽出ニヨル總液量二斗八升ヲ煮詰ムルコト、二時間ニシテ一斗トナシ更ニ之ヲ二重釜ニ入レ五時間煮詰メ「エキス」三〇七匁ヲ得タリ、(粉狀エキス一六匁ニ當ル)但シ本試驗ハ抽出試驗ニ回ナルタメ「エキス」ノ濃度淡ク實際ニ當リテハ三回ノ抽出ヲ行フヲ要ス。(昭和八年度報告書参照)

二、苧安「エキス」ノ染色法

イ、媒 染 法

始メ糸ヲ濕シ平等ニ絞ツテ塩基性塩化クロムノ三〇度「トワドル」ノ冷液中ニ入レ始メ三〇分間糸ヲ繰返シ後一夜間其儘漬ケ（下漬ノ液量ハ糸一〇〇匁ニ付キ二升トス）絞リ出シ炭曹一〇匁ヲ四升ノ水コ溶シタル温湯中ニ二〇分間浸漬シ絞リ出シ充分水洗シ染色ニ移ル。

ロ、苧安「エキス」染液濃度ニ就キテ

苧安一貫六百三十六匁ヲ一斗ニ煎ジタル液ニ水ヲ加ヘテ二斗トナシ此中ニテ糸四〇〇匁乃至五〇〇匁ヲ染色ス、但シ煎ジ方ハ二時間ヅ、三回行フ。

ハ、染 色

始メ冷液ニテ繰リ徐々ニ昇温シテ一時間沸騰染色シ絞リ出シ水洗ス。

○椎皮「エキス」製造法

一、椎皮「エキス」抽出試験

抽出回数	椎皮目方	抽出水量	煮沸抽出時間
一回目	三一九五匁	四斗	三時
二回目	三一九五匁	三斗	三時
三回目	三一九五匁	三斗	三時

以上三回ノ抽出ニヨル總液量三斗八升ヲ平釜ニテ煮詰ムル事五時間ニシテ五升トナシ更ニ之ヲ二重釜ニ入レ煮詰メ「エキス」五四七匁ヲ得タリ（粉狀三八六匁ニ當ル）本試験ハ抽出水量比較的小量ナリ

シタメ「エキス」ノ抽出量少ク實際ハ前表括弧内ノ水量ヲ用フルヲ可トス。

二、椎皮「エキス」染色法

イ、媒 染

糸一〇〇匁ニ付キ硝酸鐵（トワドル五〇度）四升ヲ採リ此ノ冷液中ニ、二時間以上浸漬シ絞リ出シ輕ク水洗シ後炭曹ノ熱液（水四升ニ曹達一〇匁ヲ溶シタルモノ）中ニ三〇分間漬込ミ後絞リ出シ充分ニ水洗ス。

ロ、椎皮「エキス」染液濃度ニ就イテ

椎皮三貫百九十五匁ヲ五升ニ煎ジタル液ニ水ヲ加ヘテ二斗八升トナシ此ノ汁ニテ糸七〇〇匁ヲ染色ス但シ椎皮「エキス」ノ抽出法ハ三時間ヅ、三回行フ。

ハ、染 色

最初冷液ヨリ繰リ始メ徐々ニ昇温シテ一時間煮沸染色シ絞リ沼汁中ニ漬込ミ取出シ水洗ス、所要ノ色相ヲ得ル迄染色ス（沼汁應用法）但シ硝酸鐵ニテ媒染ヲ施セルモノハ椎皮「エキス」溶液ニテ一時間煮沸染色シ絞リ出シ水洗スルモノトス。

○薪炭使用量ニ就イテ

1. 徑一尺八寸ト二尺ノ釜ニテ三時間煮沸スル時薪八十貫目ヲ要ス（但シ沸騰迄ニ要スル二十五分間ヲモ含ム）
2. 六斗九升ノ水ヨリ三斗七升ノ煎汁ヲ得タリ、而シテ殘滓山楠ノ含有水分量ヲ山楠生皮量ト全量トスレバ四升五合ニ當ルヲ以テ實際ハ四斗一升五合ノ煎汁トナリ蒸發量ハ二斗七升五合トナル他方一尺八寸ノ釜ニテ二時間半煮沸シタル場合ニハ三斗五升ガ二斗即一斗五升ノ蒸發トナル。

○防腐劑試験

試料苧安煎汁ヲ使用シ次ノ如キ二種類ノ防腐劑ヲ用ヒ、二十日間ニ渡ル微發生試驗ノ結果其成績左ノ如シ。

1. 防腐劑ヲ添加セズ
2. フオルマリン 五百分ノ一ヲ添加ス
3. サルチル酸 五百分ノ一ヲ添加ス

四日目に發生	一	二	三
	微 發 生		
	ノ		
	二十日間經過スルモ變化ナシ。		

四、大島緋後加工試験

當地方ニ廣ク應用セラル、大島緋製法ハ板締法ニシテ其性質上同一模様ヲ多量ニ製造スル場合ニ於テハ其工程簡單ナルト且一模様ニ要スル緋板數相當多數ナルモノニ於テモ毎反ニ負荷セラルベキ板代ハ比較的少額トナリ從テ他ノ緋製法ニ比シ概シテ工費低廉ニシテ有利ナル方法ナリト雖現今ノ如ク販賣政策上同一柄反數極度ニ制限セラレ然モ新柄ノ要求急切ナル時代ニ於テハ其立場極メテ不利ニシテ且其製品ハ緋板代ノ負擔ニ堪ヘ得ザル状態ニ陥ルハ必至ノ情勢ナリトス。茲ニ於テ此等製品ノ負擔スベキ緋板代ヲ可及的少額ナラシメ然モ模様ニ多種多樣ノ變化ヲ顯ハサシムル目的ヲ以テ在來ノ緋板ヲ以テ製織セル普通ノ製品ノ上ニ更ニ簡單ナル加工ヲ施シ外觀上ノ變化ヲ與フルコトニ依リ恰モ別種ノ緋板ヲ用ヒテ作ラレタル製品ノ如ク仕上タル方法ヲ案出シ之レガ試験ヲ施行セリ。結果ハ比較的良好ニシテ上加工ノ構圖ノ選擇好適ナルニ於テハ全ク別種ノ新規ナル變リ大島ノ觀ヲ呈シ應用範圍頗ル廣キガ如ク目下之レガ應用品ノ市場化ニツキ研究中ニアリ。

五、ナフトール染料人絹染色堅牢度試験

近年輸出織物擡頭ト共ニ人絹應用ノ子供、婦人服類ノ製織逐次増加セルニ至リ其染色ハ水洗、洗濯等ニ堅牢度高キモノ要求セラル、ニ鑑ミ比較的安價ニシテ鮮明ナルナフトール染料ノ應用最モ適切ナルヲ以テ本試験ヲ施行シ實際ニ應用シ得ル下漬劑ノ種類並顯色劑ノ配合法ニ付キ試験ヲ施行シ以下示ス成績ヲ得タリ。

試験ノ方法ハナフトール染料標準染法ニ從ヒ之ヲ染色セリ即下漬劑ハ凡テ人造絹糸ノ重量ノ一%ヲ使用シ顯色劑ニハ三―四%ヲ應用セリ染色後石鹼四〇%ヲ用ヒ(液量七〇倍)九〇度ニテ五時間精練シ後溫水洗ヲ施シ其變褪色、人絹糸並本絹糸ヘノ汚染ノ程度ヲ觀察シテ其優秀ナルモノヲ撰定セリ。

色	相 一 二 三 四 等					變 色	合 計
	一	二	三	四	五		
赤 色	一七	八	二	五	一	一	三三
臙 脂 色	二三	一〇	六	一	六	六	四六
橙 色	二	四	三	二	一	一	一一
黃 色	六	一	一	一	一	一	六
茶 色	七	六	一	一	一	六	一九
紫 色	一〇	二	二	一	一〇	一〇	二四
青 色	四	六	二	一	九	九	二一
鐵 及 黑 色	一八	三	一	一	一	一	二二
合 計	八七	三九	一五	八	三三	三三	一八二

全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全
AS BO	AS D	AS BO		AS TR	AS SW	AS BO	AS D	AS SW	AS D	AS OL	AS BS	AS BG	
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全
					レッド ソルトRL	スカ レット ソルトR							
3GL			RL	3GL			TR		3GL			TR	3GL
海老茶色	全	黒海老茶色	臙脂色	海老茶色	全	全	全	全	全	全	臙脂色	赤色	臙脂色
一	青稍 味	一	一	二	三	二	一	二	一	三	二	二	一
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
一	三	二	二	二	三	二	二	三	二	三	二	三	一

全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ナフトールAS	下 漬 劑
AS BS		AS LT	AS BS	AS RL	AS TR		AS SW	AS TR		AS	AS D			
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	
レッド ソルトRL		スカ レット ソルトR	スカ レット ソルトR			レッド ソルトTR		スカ レット ソルトR		3GL	レッド ソルトTR		ファスト スカ レット ソルトR	顯 色 劑
臙脂色	紅 色	赤 色	紅 色	赤 色	赤 色	赤 色	紅 色	紅 色	紅 色	紅 色	紅 色	赤 色	紅 色	色 相
一	一	一	二	二	一	一	二	紅 色 稍青味	一	二	一	一	一	變 褪
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	人 汚 染
三	三	三	二	三	一	二	三	二	二	三	二	二	二	汚 染 絹

全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ナフトール
AS-TR		AS	AS-TR	AS-D		AS-OL	AS-TR		AS-RL	AS-SW	AS-RL	AS-B-S	AS-RL	AS-RL
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ファスト
	エロ		オレンヂ	エロ	オレンヂ	スカ	エロ	スカ	オレンヂ		スカ		オレンヂ	ソルトGC
	ソルトGC		ソルトGC	ソルトGC	ソルトGC	ソルトGG	ソルトGC	ソルトGG	ソルトGC		ソルトGG		ソルトGC	
										R				
橙	朱	橙	朱	全	橙	赤	朱	赤	全	全	緋	赤	赤	
色	色	色	色		色	色	色	色			色	色	色	
二	三	三	三	三	全	四(橙)	二	二	一	一	一	二	四	
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	
二	三	三	三	三	三	二	三	三	三	三	三	二	三	

全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ナフトール
AS-BO	AS-SW	AS-OL	AS-D	AS	AS-SW	AS-OL	AS-D	AS-B-S	AS-OL	AS-LT	AS-RL	AS	AS-OL	AS-OL	
ファスト	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ファスト	
オレンヂ	エロ						スカ	エロ						ソルト3GL	
ソルトGC	ソルトGC						ソルトR	ソルトGC				RL			
		R				GG									
赤	緋	全	全	赤	全	緋	赤	赤	全	海	臙	海	臙		
色	色			色		色	色	色		老	脂	老	脂		
四	四	一	一	一	一	一	一	三	一	一	一	二	一		
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一		
三	三	二	二	二	二	二	二	三	二	二	二	三	二		

全	AS BO	全	バイオレット ソルトB	黒海老茶色	青紫	一	二
全	AS SW	全	ボルドー ソルトGP	赤紫色	一	一	三
全	AS LT	全		全	青紫	一	二
全	AS BR	全	バイオレット ソルトB	全	二	一	三
全	AS BG	全		全	三	一	三
全	AS RL	全	ボルドー ソルトGP	黒海老茶色	一	一	三
全	AS G	全	ブラック ソルトK	海老茶色	一	一	三
全	AS OL	全		全	三	一	二
全	AS LT	全		赤紫色	三	一	二
全	AS TR	全	ボルドー ソルトGP	全	二	一	一
全	AS BG	全	RL	全	一	一	三
全	AS LT	全	レッド ソルト3GL	全	一	一	三
全	AS BG	全	バイオレット ソルトB	黒海老茶色	四(茶)	一	二
ナフトール	AS BR	ファスト	ボルドー ソルトGP	海老茶色	一	一	二

全	AS BS	全		全	一	一	二
全	AS D	全		全	二	一	三
全	AS	全	ボルドー ソルトGP	全	一	一	三
全	AS BO	全	RL	黒海老茶色	一	一	三
全	AS BG	全	レッド ソルト3GL	海老茶色	一	一	三
全	AS G	全	コロンズ ソルトVコンク	紅樺茶色	一	一	二
全		全	スカレット ソルトGG	赤茶色	二	一	三
全		全	エロー ソルトGC	茶色	一	一	三
全	AS LT	全		赤色	四	一	三
全	AS BG	全	オレンヂ ソルトGC	朱色	一	一	三
全		全	スカレット ソルトGG	茶色	二	一	二
全	AS BO	全	エロー ソルトGC	全	二	一	三
全	AS D	全		全	三	一	三
ナフトール	AS BS	ファスト	オレンヂ ソルトGC	橙 色	四	一	三

全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ナフトール
AS G			AS BR	AS LB	AS BR	AS BS	AS LB	AS OL	AS BO	AS	AS BG	AS TR	AS LT
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ファスト
エロー	ブラック			ブルー	ブラック	コリンズ	ブラック						コリンズ
ソルトGC	ソルトB	BB		ソルトRR	ソルトK	ソルトV	ソルトB						ソルトV
						コンク							コンク
青黄色	紫紺色	紫色	花色	全	紫紺色	紫紺色	紺色	紫紺色	紺色	全	全	全	紫紺色
一	一	青味	一	全	青稍味	一	一	一	一	一	一	全	青稍味
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
二	一	二	三	三	四	二	三	三	二	二	三	一	一

全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ナフトール
AS D	AS RL	AS LB	AS BR	AS TR	AS LB	AS SW	AS RL	AS	AS BS	AS D	AS BO	AS SW	AS OL	AS OL
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ファスト
			コリンズ	バイオレット	ブルー	コリンズ				バイオレット	ボルドー			バイオレット
			ソルトV	ソルトB	ソルトBB	ソルトY				ソルトB	ソルトGP			ソルトB
			コンク	ソルトB		コンク								
全	紫紺色	全	海老茶紫色	紫色	暗紫色	暗紫色	全	紫色	全	赤紫色	黒海老茶色	紫色	黒海老茶色	
三	一	二	二	青紫	茶紫	海老	一	青紫	三	青紫	一	青紫	青紫	
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	
二	三	三	三	二	二	二	三	二	三	二	三	三	三	

全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全
ASLB	ASRL				ASBR	ASBG			ASBR		ASBG		ASLB	
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ファスト	
		レッド	スカレット		レッド	ブラツク	エロー	スカレット	オレンヂ	エロー	スカレット		レット	ソルトTR
RL	3GL	ソルトTR	ソルトR	3GL	ソルトRL	ソルトB	ソルトGC	ソルトGG	ソルトGC	ソルトGC	ソルトGG	3GL		
黒臙脂色	赤海老茶色	暗赤色	全	全	赤茶色	全	全	全	全	全	茶色	全	焦茶色	鶯茶
二	二	一	二	全	青稍味	一	一	一	一	二	一	二	一	一
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
二	三	三	三	一	四	二	三	二	三	四	三	一	二	二

全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ナフトールASIG
			ASLB												
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ファスト
			オレンヂ	ブルー	ボルドー	レット	バイオレット	レット	スカレット	エロー	オレンヂ	ブルー	ボルドー	レット	ソルトGC
			ソルトGC	ソルトBB	ソルトGP	ソルトRL	ソルトB	ソルトTR	ソルトR	ソルトGC	ソルトGC	ソルトBB	ソルトGP	ソルトRL	ソルトR
			RR			3GL			GG						
全	全	全	鶯茶色	鶯茶色	金茶色	全	全	橙	黄	全	全	全	全	全	黄色
二	鶯茶	オリブ	オリブ	一	二	二	一	一	一	一	一	一	一	一	一
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
三	三	二	一	三	二	三	三	三	三	一	一	二	三	二	二

全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ナフトール
A S	A S B O	A S D	A S R L	A S T R	A S B S	A S S W	A S B G	A S T R	A S B G	A S D	A S O L	A S B O	A S S W
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ファスト
						ブラック							ブルー
						ソルト	R R	R R	B B	R R	B B		ソルト
						B							R R
黒色	鐵色	全	黒色	全	全	鐵色	紺色	全	花色	暗青色	花色	全	暗青色
一	一	一	一	一	一	二	二	二	二	三	一	青	花色
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
三	三	三	三	三	三	三	三	一	三	三	三	三	三

全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ナフトール
A S B O	A S B S	A S	A S B S	A S L T	A S S W	A S R L	A S L T	A S R L	A S D	A S T R	A S		A S L B
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	ファスト
											ブルー	ボルドー	バイオレット
B B		R R	B B	R R	B B	R R					ソルト	ソルト	ソルト
											B B	G P	B
暗青色	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	花色	全	黒海老茶色
三	一	青	紫	二	二	二	全	全	全	全	青	焦茶	黒味
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一
一	一	三	一	二	二	二	二	二	一	一	二	三	三

49	48	47	46	45	44	43	42	41	40	39	38	37	36
セルリン	三井アリザリン	ダイアモンド	アンストラセン	クロムオキザン	アリザリン	アゾール	全	全	全	全	全	アリザリン	モノクロム
S	マルーン	ボルドー	ブローン	ブローン	ファスト	プリンチング					レッド	ファスト	レッド
					エロー	ブローン	V2Q					レッド	
		R	S	5	2	3	ブルー	I	W	S	S	R	B
		W	R	R	G	R	イツシュ	W	Z	U			
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全
緑	全	海老茶	全	茶	黄	海老茶	全	全	全	全	全	全	赤
適	全	否	全	適	全	全	全	全	全	全	全	全	否
					淡	變							脱

35	34	33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22
モノクロム	バラチン	アゾール	シバ	全	全	全	全	全	全	全	インダングレン	シバノーン	インダングスレン
レッド	クロム	プリンチング	全	バイオレット			バイオレット				グレー	全	ダーク
	レッド	レッド					バイオレット						ブルー
R	R	2	R	B	3	R	B	3	B	B	B	B	B
	X	B			B	R	B	R	R	B	B	B	B
全	全	媒	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全
全	全	赤	全	全	全	全	紫	全	全	全	鼠	全	紺
全	全	全	否	全	全	全	全	適	否	全	全	全	適
			脱						變				

77	76	75	74	73	72	71	70	69	68	67	66	65	64
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	サルファア
バイオレット	ブロン	マルーン	ボルドー									ブロン	レッド
B	R	B	G	GRS	GR	G	BGO	RD	GRR	2G	R	MNR	Mニュー
コンク	コンク	コンク	コンク	コンク	コンク	コンク	コンク	コンク	コンク	コンク	コンク	コンク	コンク
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	全	硫
													化
紫	赤味茶	全	海老茶	全	全	全	全	全	全	全	全	全	茶
全	全	全	否	全	全	全	適	否	適	否	全	適	否
淡			變					變		變			變

63	62	61	60	59	58	57	56	55	54	53	52	51	50
全	全	全	全	全	全	全	サルファア	エリオクロム	ガレオン	クロム	アリザリン	ガロフェニン	ガロピリジン
	レッド	ファスト	ブロン	カーキ		カツチ	エロー	ブリリアント	パウダー	アズロール	ブルー		
	ブロン	カツチ	ニュー					バイオレット		S			
3R	RR		コンク	GX	O	全	GR	B		コンク	S	GD	FF
コンク	コンク	RC						スプラ					媒
全	全	全	全	全	全	全	硫	全	全	全	全	全	緑
							化						
茶	全	全	全	金	全	黄	黄	紫	紺	全	青	青	緑
				茶		茶	茶					緑	
全	否	全	適	全	全	全	否	全	全	全	全	全	適
	變						變						

47	46	45	44	43	42	41	40	39	38	37	36	35	34
ネオラン	キトン	エリオ	ウール	ネオラン	ソーラー	ニツボン	バラチン	全	アシツド	クロス	ポラー	ベンゾ	ジャバノール
グリーン	ファスト	グリーン	グリーン	グリーン	グリーン	グリーン	ファスト	ブロン	ブロン	ファスト	ブロン	クロム	ブロン
B	V	S	B	B L	B	B	B R R N	5 R コンク	G R	R R	R N X	B X	R A
全	全	全	全	酸	全	直	全	全	全	全	酸	全	直
全	全	全	全	全	全	緑	全	全	全	茶	全	全	茶
全	全	全	否	全	全	適	全	全	全	否	全	全	適

33	32	31	30	29	28	27	26	25	24	23	22	21	20
全	ソーラー	クロラミン	ミールング	キシレン	ファスト	ネオラン	全	全	ソーラー	ソーラー	クリソフエニン	ジャーマン	ネオラン
PL	ブロン	ブロン	エロ	ミールング	アシツド	エロ	フラビン	エロ	エロ	エロ	オレンヂ	オレンヂ	オレンヂ
2 R	M	O	G	3 G	G	R	2 G	B G	B				R
全	全	直	全	全	全	酸	全	全	全	全	直	全	酸
全	全	茶	全	全	全	全	全	全	全	全	黄	全	橙
否	全	適	否	全	全	適	全	否	全	全	適	否	適

75	74	73	72	71	70	69	68	67	66	65	64	63	62
全	アシッド バイオレット	ネオラン バイオレット	ダイアミン ファスト バイオレット	全	ソーラー バイオレット	サルフォニン ブルー	全 ウル ブルー	全 ミールンク ブルー	ブリリアント アシッド ブルー	全	ビュア ブルー	キシレン ミールンク ブルー	ネオラン ブルー
	6 B N スブラ	R	F F R N	3 R	2 B コンク	B コンク	F F R	F G	A	コンク	B	B	G G
全	全	酸	全	全	直	全	全	全	全	全	全	全	酸
全	全	全	全	全	紫	全	全	全	全	全	全	全	青
全	全	否	適	否	適	全	全	全	適	全	全	全	否

61	60	59	58	57	56	55	54	53	52	51	50	48	49
全	全 ネビー ブルー	全	全	ネオラン ブルー	全 アズリン	ソーラー ブルー	ジャバノール ブリリアント ブルー	エリオ ファスト サイアニン グリーン	ブリリアント アシッド グリーン	ポラー グリーン	ベンジール グリーン	アシッド グリーン	キシレン ファスト グリーン
G G	R	R R	G	B	L	2 G	6 B コンク	G	6 B X	G コンク	B	コンク	6 B
全	全	全	全	酸	全	全	直	全	全	全	全	全	直
全	全	全	全	全	全	全	青	紫	全	全	全	全	緑
全	全	全	適	否	全	全	適	全	全	全	全	全	否

ヘ	キ	ト	ー	ゼ	0 _g	10 _g	20 _g	30 _g	40 _g	50 _g	60 _g	70 _g	80 _g	90 _g	100 _g
ネ	オ	リ	ン		65 _g	60 _g	55 _g	50 _g	45 _g	40 _g	35 _g	25 _g	15 _g	5 _g	0 _g

以上ノ分量ニテ十一種ノ捺染糊ヲ調製シ供試原布ニ印花シ乾燥後二十分間蒸熱水洗シテ仕上グ右捺染糊ノ状態及ビ緋足顯出ノ状態ヲ比較スルニ左ノ如キ結果ヲ得タリ。

三、緋足顯出状態

番 號	状 態	捺 染 糊 ノ 状 態	緋 足 顯 出 ノ 状 態
No 1	粘力乏シク篋ニテ捺染スルニ適セズ		緋足顯出セズ
No 2	No1ト全ジ		No1ト全ジ
No 3	粘力乏シ而シNo1No2ヨリハ幾分可ナリ		緋足僅ニ顯出ス
No 4	軟ラカク粘力乏シキ感アレド手捺染ニ應用シ得		緋足人絹糸ノミニ顯出シ理想的ナレド短シ
No 5	篋ニ依ル手捺染ニハ最適ナリ		緋足幾分絹糸ニモ顯出スル傾向アレド長シ
No 6	稍粘力强キ感アレド適ス		緋足長ケレド繪際鮮明ナラズ
No 7	硬クシテ不適當		緋足顯出スレド繪際不明瞭ナリ
No 8	No7ト全ジ		全

No 9	稍硬イ感アレド手捺染ニ供シ得	全
No 10	粘力强クシテ不適當	全
No 11	No10ト全ジ	全

四、蒸熱時間ノ緋足ニ及ボス影響試験

供試原布……前全様

捺染糊……No1ヨリNo6迄ハ前全様ノモノヲ使用シNo7ヨリNo11迄ノ糊ニ染料ノ不溶解物ヲ溶解セシムルタメ水十五瓦宛ヲ添加シ完全ニ溶解シテ使用ス。

試験法……右ノ捺染糊ヲ印花シ乾燥シタル後蒸熱時間ヲ次ノ如ク區別シ比較ス。

五分間、十分間、十五分間、二十五分間。

試験ノ結果次ノ如キ成績ヲ得タリ。染色濃度ハ大體ニ於テ蒸熱時間ニ比例シテ増進ス、「ネオリン」又ハ「ヘキトーゼ」ノ過剩ハ染色濃度ヲ減少ス緋ノ足モ亦蒸熱時間ニ比例シテ顯出ノ程度ヲ増進ス繪際ノ鮮明度ハ蒸熱時間ヨリ「ヘキトーゼ」ノ量ニ關係ス。

五、「ヘキトーゼ」ト「グルコース」トノ足引状態比較試験

本試験ハ右ノ結果ニ基キ左ノ分量ニ依リ行ヘリ（蒸熱時間ハ十分間トス）

染料及藥品名	番 號	分	分
ユニヴァサル グリン B	No1	一	分
	ヘキトーゼ糊	二	分
	No2	一	分
	グルコース糊	二	分
水		二	分

ヘ	キ	ト	ー	ゼ	三	五	分	〇
グ	ル	コ	ー	ス	〇	三	五	分
ネ	オ	リ	ン	ン	四	五	分	四
					五	五	分	五
					分	分	分	分

右試験ノ結果ニ依レバ緋足顯出ノ効力ニ於イテハグルコースハヘキトーゼニ比シ遙カニ優レリ、グルコースノ増加ト共ニ足ノ顯出大トナレド繪際ハ不明瞭トナリ結果良好ナラズグルコースヲ用ヒ最モ良好ナル結果ヲ與フル調製分量ハ左ノ如シ。

染料及薬品名	緋足ノ状態	(A) 最モ明瞭ニ出ス分量		(B) 最モ長ク出ス分量	
		適量	適量	適量	適量
染料		三	〇	一	五
水		二	〇	四	五
グ	ル	六	〇	四	五
ネ	オ	六	〇	四	五
		分	分	分	分

四、染料ト顯出緋足トノ關係

試験ニ供シタル捺染糊ハ前記表ノ(B)即チ緋足ヲ最モ長ク出シ且ツ比較的繪際ノ鮮明ニ捺染シ得ルモノヲ使用シ供試染料ハ人絹、絹同色染直接染料及ビ滲透性直接及ビ酸性染料ヲ使用セリ。

供試原布 同前
供試染料

染料	料	名	製造所	種屬	備	考
全		ユニヴァサル、ライト、グリーンVA	獨	直	人絹糸、絹糸同色染	
全		ブリアント、レッドVB	全	全	全	
全		ブロン	全	全	全	
		ベンゾ、ファスト、エオンBL	全	全	人絹糸、絹糸同色染、滲透性染料	
		チャバノール、ブリアント、ブルー6B	日	全	全	
		バラチン、ファスト、ブロンRRNX	獨	酸	人絹ニ不染着、滲透性染料	
		キシレン、ブルー	讚	全	全	
		ネプチエン、ブロン	獨	全	人絹幾分染着、全	
		ヴィクトリア、ファスト、バイオレット2R	全	全	全	
		アシッド、バイオレット	全	全	人絹不染着	

以上ノ捺染糊ヲ印花シ乾燥後十分間蒸熱ス。
右試験ノ結果一般ニ酸性染料ハ人絹糸ニ染着セザレドモ人絹糸ヲ足引キニ用ヒタル白生地ハ能ク緋足ヲ顯出ス。

一般ニ酸性染料及ビ透過性アル染料ハ緋足ヲ長ク顯出ス。
○本絹生地加工法

一、供試原料

經糸 絹紡百四十番諸糸直接染料ニテ染色後一方ヲ「ネオデットコンク」5%溶液ニテ防水處理シ他方ヲ「ネカール」BX3%ニテ透過處理ス。

緯糸 生糸二十一中六本壁糸ヲ精練シ染色後「ネカール」BX3%ニテ透過處理ス。

生糸二十一中四本壁糸ヲ精練後染色シ「ネオデットコンク」5%ニテ防水處理ス製織ハ經緯糸共防水及透過處理糸各一本置キニ組織ス。

二、足引糊試驗

イ、先ヅ人絹糸交織白生地ニ於イテ最モ長ク足ノ引ク捺染糊ヲ應用シテ其ノ結果ヲ觀察ス。

捺染糊

バラチンフアストブラツクRRNX一六分グルコース四五分水二〇分ネオリン四五分印花後一時間乾燥シテ五分間蒸熱ス。

結果……足ノ滲出甚ダシク繪染不明瞭ナリ。

○、前項ノ試験ヨリ人絹糸交織生地ニ於イテ最モ鮮明ナル足ノ顯出スル糊ヲ標準トシ次ノ六種類ノ糊ヲ比較試験セリ。

印花方法ハ篋ニ依リ印花後一夜间放置乾燥シテ二十分間蒸熱ス

染料及藥品	番號	No1標準糊	No2	No3	No4	No5	No6
バラチンフアストブラツクRRNX	五	一五	五	五	八	一〇	

水	グルコース	ネオリン	プリントラン
三〇	二〇	六〇	〇
三〇	二〇	六〇	〇
二〇	三〇	五〇	〇
五〇	二〇	六〇	五
三〇	二〇	六〇	〇
三〇	二〇	〇	〇

No3 No4ノ糊ハ足長ク面白キ調子ニ緋足ヲ顯出スレド繪際明瞭ナラズNo1ノ糊ヲ適當ト認ム、No1ハ染料ノ分量No2ノ1/3量ナレド比較的濃度アリ種々總合シテNo1ヲ適當ト認メ大模様ヲ印花シテ染料ノ染着状態ヲ試験セルニ捺染斑ノ生ズルヲ認メタリ依ツテ印花方法ニ付キ比較試験セル結果刷毛シゴキ方法ニテ完全ニ地斑ノ生ズル事ヲ防ギ得タリ。

三、刷毛摺込方法ニ依ル加工試験

篋ニ依ル手捺染ニ於テハ印花スル場面大キク捺染斑ヲ生ズ而シテ刷毛シゴキ方法ニ依ルトスレバ捺染糊ノ分量モ幾分變更セザルベカラズ試験ノ結果大體次ノ如キ分量ニテ調製スルヲ適當ト認ム。

バラチン フアスト ブラツク RRNX 五分
水 五〇分、グルコース 二〇分、ネオリン 四〇分

「ネオリン」ハ色相ニ濃度ヲ與ヘ且ツ繪際ヲ明瞭ナラシム効力アリ又加工方法ハ加工生地ヲ捺染板ニ貼布セザルヲ可トス板ニ貼布スル時ハ緋足ノ顯出不良ナリ。

先ツ型紙ヲ加工生地ニ當テ型ノ周圍ヨリ輕ク幾回モ摺リツ、次第ニ濃ク摺込ムモノトス、初メヨリ多量ノ糊ヲ刷毛ニ附ケ直チニ摺込ム時ハ緋足ノ際醜クナルノミナラズ全部ノ模様ヲ平均ニ摺込ム事困難ナリ少量宛摺込ム時ハ地斑ヲ防グノミナラズ足ノ長サヲ適度ニ調節スル事ヲ得ル利益アリ本方法ニ依ル時ハ摺込ムト同時

ニ紺足ヲ生ズ、乾燥後ハ如何ニ蒸熱シテモ足ノ生ズル事ナシ蒸熱ニ依リテ足ノ顯出スルモノハ蒸氣ノ湿度、溫度、時間、印花糊ノ乾燥程度等ニ依リテ一定セズシテ作業上甚ダ困難ナリ、本法ハ印花ト同時ニ足ノ生ズルモノナレバ其ノ憂ナシ印花後ハ充分乾燥（一夜間放置）シテ二〇乃至三〇分間蒸熱ス、堅牢ナル染料ヲ使用シテ充分蒸熱スル事ハ次ノ洗滌操作ニ於テ特ニ必要ヲ感ズルモノトス。
蒸熱後ノ洗滌ハ充分行フ、不充分ナル時ハ「ネオリン」ガ残り色相ガ被ツテ見ユル傾向アリ洗滌後ハ脱水乾燥シテ仕上グ。

○可拔並不拔染料應用ノ足引糊調製試驗

本試驗ハ可拔染料ニテ染色セル生地或ハ不拔染料ニテ下染ヲナシ更ニ可拔染料ニテ染色セル生地其他比較的拔染困難ナル染料ニテ下染ヲナシ更ニ可拔染料ニテ染色セル所謂紺足殘シ（茶足）生地等ニ拔染ニヨリ足引紺式模様ヲ顯出スル捺染糊調製試驗ニアリ。

一、人絹、本絹交織生地ニ就テ

イ、供試原布

人絹、本絹交織布ヲ(A)ハ「インダンスレン レッド ブロリン」Rニテ染色シ又(B)ハ、バ

テント ホスフィン3Rニテ染色後カタノール0ノ後處理ヲ施セルモノヲ更ニ夫々可拔染料ダイレクト

デーブ ブラック ニテ黒染セルモノヲ用ユ。

ロ、捺染糊ノ調製

足引糊調製ノ材料ハ直接捺染ノ成績ニヨリグルコロストネオリンヲ使用スル事トセリ。

No1	番號	藥品	No1	No2	No3	No4	No5
四五	グ	グ	四〇	四五	四〇	四〇	八〇
〇	ヘ	ヘ	〇	〇	〇	〇	一〇
二〇	キ	キ	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇
二〇	水	水	〇	〇	〇	〇	二〇
〇	デ	デ	二〇	二〇	二〇	二〇	二〇
三五	ロ	ロ	〇	〇	〇	〇	一〇
(B)(A)	リ	リ	五〇	四五	(B)(A)	全	全
足ナシ	ン	ン	全	全	全	全	殆ンド足ナシ
僅ニ足アルノミ	ド	ド	甚ダシク足ヲ生ズ	No1ト全ジ	全	全	精巧ナル足ヲ生ズ
	原	原	全	全	全	全	足ヲ生ズ而シ(M)ノ如ク精巧ナラズ
	布	布					

No1	No2	No3	No4	No5
四〇	四五	四〇	四〇	八〇
〇	〇	〇	〇	一〇
二〇	二〇	二〇	二〇	二〇
〇	〇	〇	〇	二〇
二〇	二〇	二〇	二〇	二〇
五〇	四五	(B)(A)	全	全
全	全	全	全	全
甚ダシク足ヲ生ズ	No1ト全ジ	全	全	全
全	全	全	全	全

ハ、印花方法

No1ハ捺染糊ヲ普通ニ盛りテ捺染ス No2ハ盛ル No3ハ盛ル No4ハ No2ト同ジ糊ヲ強クシゴキカスル程度ニ印花ス No5ハ普通ニ盛ル。

ニ、蒸熱時間

各三〇分間

ホ、試験ノ結果

(一)紺足ノ顯出ハ捺染ノ場合ハ直接捺染ノ場合ト異ナリ濕潤劑ヨリ拔染劑ニ大ナル關係アル事ヲ認メタリ、即チデクロリンヲ使用スル時ハ足ノ顯出困難ニシテ No5ノ如ク單ニデクロリント濕潤劑ト水ヨリ成ル糊ト全樣ノ結果ヲ呈ス。

(二)同一ノ拔染糊ヲ用フル場合ニ於テモ印花方法ニ依リ足ノ顯出ニ大ナル相違アリ No2トNo4ト比較スルニ同一拔染ナレド No4ノ如ク糊ヲカスリタル場合ハ精巧ナル足ヲ顯出ス蓋シ原布ニ對スル拔染劑ノ量ノ多少ニ影響セラルルニヨル依ツテ更ニレドールCノ適量ヲ檢出スベク次ノ試験ヲ行ヘリ。

へ、レドールCノ適量試験

番 號	薬 品	水	グル コー ス	レド ール C	ネオ リン	友 禪 糊	顯 出 セ ル 足 ノ 狀 態
No1		一五	四	五	四〇	〇	精巧ナル足ヲ顯出ス
No2		全	全	一〇	三五	〇	No1ヨリ長イ足ヲ顯出ス
No3		全	全	一五	三〇	〇	甚ダシク足ヲ顯出シ繪際不鮮明ナリ
No4		全	全	二〇	二五	〇	全前
No5		全	全	二五	二〇	〇	全前
No6		一五	〇	二〇	〇	六五	足顯出セズ

備考 供試原布ハ前同様(A)(B)二種ヲ使用ス、印花後乾燥シテ三〇分間蒸熱ス。

ト、試験ノ結果

- 一、レドールCノ分量ハ糊自分中五乃至一〇分ヲ適量ト認ム但シ地染メノ染料ニ依リテハ五分以下ニテモ可ナリ。
- 二、右レドールCノ分量ハ本試験ニ供セシ原布ニ對シ適量ト認ムルモ更ニ組織、糸使ヒ、處理ノ方法等ニ依リ其ノ結果相異スルモノナレバ豫メ試験ヲ行ヒ決定スル事肝要ナリ。
- 二、本絹織物生地ニ就テ
- 一、供 試 原 布

經系 絹紡百四十番諸糸

右原糸ヲ豫メ左ノ如ク染色及處理ヲ施ス。

- イ、不 拔 黒 色
イントカーボシCLX 一五% 硫化曹達 三〇% グルコース 四五%
- 芒硝 三〇% 液量 二〇倍 一時間煮沸染色ス。

ロ、赤色拔殘シ黒色

下染 インダンスレンブリリアルトピンクR 6%
全 オレンジ RRTS 4% 配合染色

上染

ダイレクトタイプブラック クリソフエニンNS等ヲ以テ(A)ノ黒色ニ色合セヲ行フ染色後二ツニ分チ
ニツボン グリンB
一方ノ黒染糸ヲネカールBXニテ滲潤加工ヲ施シ他方ハネオジツトコンクニテ防水加工ヲナス製
織ノ際此ノ各加工糸ニ緋調子ノヨク顯出スル様適當ニ織リ込ム。

ハ、白色拔染黒色

ダイレクトタイプブラック、ニツボン グリンB、クリソフエニンNS等ヲ以テ前記(A)(B)ノ黒色ニ色合セ
ヲ行ヒ(B)ト同様滲潤及防水加工ヲ行ヒ製織ニ際シ適當ニ織リ込ム。

緯 糸 御 召 糸

精練後經系(A)ト同ジ染法ニテ不拔黒色ニ染色ス。

ニ、白色拔染糊

レドールノ適量試験ノ結果(ニ)ニ述ベタル如ク本供試原布ニ對シテハ種々試験ヲ行ヒ次ノ糊ヲ適當ト認
メ調成セリ。

水 一五瓦
グルコース 四〇瓦

レドールC 二〇瓦

ネオリソ

四〇瓦

五四

三、加工方法

白色拔染糊ヲ篋ヲ以テ生地ニ印花シ乾燥二時間ノ後直チニ二十分間蒸熱水洗シテ仕上グ。
以上各試験ノ成績ニ基キ緞式足引模様銘仙ヲ製造シ業者ノ参考ニ供セリ。

八、人絹糸ノ染色操作ニ關スル試験

當地方ニ於ケル人絹糸ノ應用ハ内地織物並輸出織物共漸次其數量ヲ増加スルニ至リ其中「ビスコース」人絹最モ多ク「ベンベルグ」人絹之ニ次ギ醋酸人絹ハ僅ニ見本製織ヲ出デザル狀況ニアリ、曩ニ當場ニ於テハ之ガ一般染法ニ付講演會ヲ開催シ或ハ染色標本ヲ配布シテ指導ニ努力セル結果各種染料ニ亘リ應用法普及セリト雖モ尙實地作業上ニ於ケル染色能率ニ付遺憾ノ點アルヲ以テ本年度ニ於テハ更ニ合理的作業法ニ付調査研究ヲ施行セリ、即直接染料應用ニ當リテハ、(一)、作業開始前ノ準備、(二)、染浴ノ調製ニ付助劑ノ種別及其影響、(三)、染料ノ撰定、(四)、各社人絹糸ノ染料吸收度調査、(五)、標準作業法、(六)、堅牢度増進法等ニ付又硫化染料應用ニ當リテハ、(一)、染料分解生成物ノ附着防止法ニ付、(二)、塩基性染料ノ上掛ニ付、(三)淡色冷染法ニ付、(四)、濃色染ニ於ケル操作法ニ付等更ニ「インダンスレン」染料應用ニ當リテハ染斑防止法等ニ關スル試験ヲ施行セリ而シテ之等ノ成績ニ付夫々實地指導ヲ行ヒタル結果極メテ良好ナル成績ヲ得ツ、アリ。

第二節 依頼試験研究事項

本年度ニ於テ當業者ノ依頼ニ應ジ染色研究室ニ於テ施行セル試験研究事項ハ總計一四一件六二九點ニ及ベリ各試験種別ニ從ヒ件數、點數ヲ示セバ左ノ如シ。

一、染料ノ撰定ニ關スル試験

種別	件數	點數	種別	件數	點數
染料撰定試験	九	一七五	絹、人絹交織物異色染試験	四	一八
人絹染料撰定試験	二	一四八	絹毛交織物染色試験	一	一
染色堅牢度試験	一三	三四	レヂスト加工用染料撰定試験	五	八
製品染色堅牢度試験	一	二	人絹テープ染色試験	一	一〇
染料濃度比較試験	一一	六九	黄八丈使用エキス染色試験	一	一
色合せ染色試験	三	一七	合 計	五一	四八三

二、精練、漂白並纖維處理試験

種別	件數	點數	種別	件數	點數
織布精練試験	二	五	人絹織布精練試験	一	一
レヂスト加工應用	五	六	絹糸脱色試験	一	一
生地精練試験	五	六	染布日光褪色防止試験	一	一
レヂスト加工試験	四	六			

五五

純紡糸精練漂白試驗	一	一	一	一
移染試驗	一	一	一	一
生地捺染加工試驗	二	一三	一	一
染糸顯色試驗	一	一	合	二
漁網防水試驗	一	五	計	四九

三、各種檢定並鑑定試驗

種別	件數	點數	種別	件數	點數
染斑原因鑑定	五	六	染糸變色原因鑑定	一	一
織布汚染原因鑑定	一	五	生糸附着物有無鑑定	一	一
織布汚點原因鑑定	三	三	澱粉增量有無鑑定	一	一
織布變色原因鑑定	一	一	人絹混織有無鑑定	一	一
染糸脆化原因鑑定	三	三	服地收縮度檢查	一	一
撚糸用油鑑定	一	一	濁酒ノ酒精分含有量測定	一	二

織布製造所印判鑑定	一	一	合	三三	四二
染料部屬檢定	一	五	計		

四、分析試驗

種別	件數	點數	種別	件數	點數
生糸油分試驗	一三	二七	糊料分析試驗	一	一
水質分析試驗	二	二	染色用助劑分析試驗	二	二
生糸水分試驗	二	二	生糸練減試驗	二	六
石鹼分析試驗	一	一	合	二四	四三
木附子分析試驗	一	二	計		

五、各種藥劑調製試驗

種別	件數	點數	種別	件數	點數
醋酸アルミナ液	五	七	塩化第二錫液	一	一

ベンゼンソーブ	三	三	合	計	一〇	一二
塩基性塩化クロム液	一	一	總	計	一四一	六二九

第二章 染色整理工場業務

第一節 發意染色作業

本年度發意ニ依ル染色作業狀況ハ總數二八三件ニシテ其數量ハ各種糸類三四四疋餘織布類九七反大中織布九二疋餘(七六五碼餘)ニシテ何レモ當場試織品ニ屬ス其品種別、件數並作業數量ヲ示セバ左ノ如シ。

品種	作業工程	件數	數量(疋)	品種	作業工程	件數	數量(疋)
生糸及絹糸	精練、漂白、浸染、處理	七	一三・三三	絹紡糸	精練、漂白、浸染	六	二・三六〇
神戶糸	脱色、漂白、浸染	一六	七・三五	毛糸	全	一〇	四二・四〇
人造絹糸	精練、漂白、浸染	四	四・七三	柞蠶糸	全	四	一〇・四三
ステイパル	精練、浸染	一	五	綿糸	全	五	五・八二
フアイバ	精練、漂白、浸染	二	八三・〇二	交燃糸	全	四	一・八三〇
亞麻	精練、漂白、浸染	二	八三・〇二	絹糸	全	四	一・八三〇

品種	作業工程	件數	數量(疋)	品種	作業工程	件數	數量(疋)
交燃糸	全	一	五	糸類合計		二〇四	三四四・三八疋
生及絹織物	精練、漂白、浸染	二	一八反	生及絹織物	精練、漂白	二	七〇ヤール
人絹織物	全	八	一四〃	人絹織物	全	一三	一三・六二五
レヂズト	精練、浸染	二	二〃	酸處理糸交織物	全	一	二反
糸混織物	精練、浸染	二	五ヤール 一八・七五	交織物	精練、漂白、浸染	二	五〃
毛織物	全	二	一八・七五	交織物	精練、漂白、浸染	二	五〃
交織物	精練	一	三ヤール 二・四〇〇	全	全	一	二〃
交織物	精練、漂白	一	一〃	交織物	精練、浸染	三	八五ヤール 一四・三三二
全	全	一	六・五ヤール 五・三三	全	全	一	三ヤール 五・〇二五
全	全	一	二ヤール 一・七〇	絹織物	滲透兩面捺染	三	六反
交織物	滲透兩面捺染	三	六反	加工夜具地	移染	四	九〃
人絹交織物	捺染	一	二〃	絹夜具生地	捺染	一	二〃
人絹交織物	滲透兩面捺染	一	一〃	人絹交織物	滲透兩面捺染	一	二〃
盛夏絞生地	滲透兩面捺染	一	一〃	人絹交織物	足引緋加工	三	五〃
人絹座布地	拔染加工	一	四〃	人絹交織物	足引緋加工	三	五〃

コート地、御召類、夜具地、座蒲團地等ナリ又大巾織物類ニアリテハ絹洋服地ノ外カーテン地、椅子張地、等ノ家具、室内裝飾用品類ノ整理ヲ主トス以下織物ノ種類別、件數點數ヲ示セバ左ノ如シ。

種別	件數	點數	種別	件數	點數
絹織物整理	七	一四	コート地	一一	二〇
加工生地	二三	四五	人絹パレ	一	一
銘仙夜具地	三	九	人絹ポイル	六	一一
人絹夜具地	九	四〇	座布團地	五	一三
人絹織物	七	一八	本絹上布	六	九
人絹加工生地	五	八	人絹上布	二	三
輸出物廣巾生地	二二	二六	本絹御召	九	一五
ワイシャツ地	七	九	絹人絹交織御召	三	一三
ドレレス地	五	七	人絹御召	一	一
マフラー地	五	一一	人絹御召(大巾)	二	二
カーテン地	一〇	二八	洋服	五五	九四

椅子張地	一六	二四	婦人服地	二	三
子供服地	一	三	結城御召	三	八
ハンケチ地	三	三	袴	三	五
絹白生地	一四	二八	無双羽尺	二	三
人絹白生地	三	五	裏	一	一
人絹生地苛性處理	三	三	下着	一	二
綿、人絹交織生地苛性處理	七	一二	紬織	三	六
綿布苛性處理	一	二	節織	二	三
綿紹織	五	六	縮緬生地	一	三
綿白生地	一	一	生織物	三	五
人絹生地艶消	五	七	炭化加工生地	三	六
ビス加工整理	九	二九	絹、人絹交織生地	一	一
銘仙生地	一	二	毛織物白生地	一	一
華紋御召	二	二	レヂスト加工御召	一	二

村山大島	七	二九	合	計	三一四	六〇八
村山大島御召	五	六				

第四節 依頼整理作業

本年度ニ於ケル業者依頼ノ特別作業以外ノ整理作業ハ總計三〇二件、五五八點ニシテ其品種別、件數並點數ヲ示セバ左ノ如シ。

種別	件數	點數	種別	件數	點數
絹織物整理	三	一五	夜具	二	三
輸出物廣巾生地	七	一七	裏地	一	一
銘仙	二	二〇	羽重	一	二
矢新銘仙	一	六	本絹廣巾白生地	二	八
加工生地	一	一八	絹洋服地	二	三
袴	三	四	婦人服地	三	三
紬織	一	一二	人絹生地柔軟艶消	二	二

第五節 特別作業

特別會計ニ屬スル作業數量ハ「スマート」整理、絹糸レヂスト加工及大量ニ亘ル精練浸染作業等ニシテ品種別、件數並點數ヲ示セバ左ノ如シ。

綾織	一	一	一人絹生地苛性處理	一	八六
絹セ	一	一	絹人絹交織廣巾生地五〇碼	六	一九
下着織	一	一	ゴムテープ整理	一	七
ネクタイ地	二	四	防水整理	二	二
コート地	一	二	絹糸油拔處理	七	八・八八疋
汚點拔	二四八	三二一	合	三〇二	五五八 糸八・八八疋

種別	件數	點數	種別	件數	點數
スマート整理	一	一六、〇英	袴	一	四
夜具地整理	一二三	四九五	マフラ	七	六三
輸出物廣巾生地	一七	四〇六	コクタ	一	一

人絹ポイル	一	八六	コート地並巾	七	二〇
人絹生地	一	一三	コート地廣巾	二	五
ゴムテープ	三	八三	ネクタイ地	三	九
紬織	一	一〇〇	ネクタイ製品	一	五
綾織	二	六	着尺地	二	二一
銘仙	一	六	合計		二〇、三七九
絹糸レヂスト加工	一〇	五六・七六斤	生地精練	一	二〇
絹紡糸浸染	一	九二四斤	絹洋服地精練漂白	一	三
レヂスト加工生地精練浸染	八	一六七反	合計	一〇二 一〇〇	五七五・八三三斤 一九〇反

第三章 染色整理部指導状況

本年度ニ於ケル指導トシテ主要ナル項目ハ絹糸ノ「レヂスト」加工糸ノ應用法、人絹糸ノ「インダンスレン」及「ナフトール」染料染色操作法等ニシテ前者ハ之ヲ銘仙及後練織物ニ應用シテ數種類ノ新規織物ヲ創製ヲ見、又後者ハ人絹織物ノ後練用トシテ逐次其應用ヲ見ルニ至レルモノニシテ當場標準操作法ニ依リ各工場ヲ指導セル結果夫々實際作業ヲ行ヒツ、アリ、以下各項目ニツキ指導ノ實際ヲ表示スレバ左ノ如シ。

- 一、工場實地指導 五二件
- 一、質疑應答 二二七件
- 一、講習及講演會 二回

- 一、標本及試験報告書配布數 五回
- 一、試験成績書交附數 二四件
- 一、傳習生 八名

一、實地指導

指導項目	回数	件數	指導項目	回数	件數
レヂスト加工法	七	七	生地浸染法	一	一
ナフトール人絹染色法	五	五	生染糸斑直シ方法	一	一
インダンスレン人絹染色法	三	三	後練生地ノ精練並浸染法	一	一
インダンスレン綿糸染色法	一	一	輸出織物ノ精練並浸染法	一	一
絹糸染色法	六	六	人絹直接染料染色法	一	一
人絹染色法	二	二	ネクタイ用絹糸鳴付法	一	一
生糸精練法	六	六	両面捺染及足引加工法	二	二
生糸半練法	一	一	生地捺染加工法	四	四
絹糸漂白法	二	二	総糸染色機	一	一

人絹漂白法	一	一	テイルセルエンチン	三
絹服地漂白法	二	二	廢油精製法	三
		合	計	五二
				五二

二、質疑 應 答

質疑應答ノ項目及件數ハ左ノ通り。

一、染色法ニ關スル質疑項目	件數	項 目	件數
レヂスト加工用染料	一五	人絹硫化染料染色法	一
人絹、絹糸異色染料	六	堅牢ナル赤色染料	二
ナフトール染色法	六	人絹羊毛交織物同色染色法	一
インダンスレン染色法	二	鐵下黒染法	一
精練ニテ脱落スル染料	四	インダンスレン並直接染料トノ堅度比較	一
人絹糸染色法	三	綿布黒色法	一
直接染料後処理法	三	綿糸インダンスレン染色法	一
鹽基性染料人絹染色法	二	柞蠶、絹交織物染色法	一

人絹後練法並染色法	二	人絹、絹交撚糸ノ耐精練染色用染料	一
硫化染料生染法	三	染色堅牢度試験法	一
ダイアニジン染料應用法	一	ゲレッツブ染色法	一
木附子緋用染料	一	ベンベルグ人絹糸ノ染斑防止法	一
人絹紺染料	一	黒八染色法	一
強撚人絹糸ノ染色法	一	銀波染色法	一
人絹染色用日光堅牢直接染料	一	イルガ染料	一
羽尺應用ボカシ染色法	一	耐塩素人絹染色用染料	一
人絹染色用染料	一	絹縫糸ノ染色法	一
柞蠶糸染斑防止法	一	ステイプル、ファイバー染色法	一
柞蠶糸染色用染料	一	ネオン糸異色染並同色染料	一
メリンス染色用染料	一	人絹生地浸染法	一
直接並酸性染料ノ堅牢度	一	レヂスト加工應用生地染色法	一
御召緯ノ染色法	一	ナフトール加工下染料	一

人絹、絹同色染料	一	後練用染料	一
鮮明可抜青色染料	一	生糸黒染増量法	一
合 計	八五		
二、精練漂白ニ關スル質疑項目	件數	項 目	件數
人絹布ノ精練法	四	厚地生織物精練法	一
絹紡糸漂白法	二	絹糸脱色法	一
生地ノ精練及浸染装置	二	黄絹糸「スラーブルファイバー」交織布精練及漂白法	二
輸出織物ノ精練設備	一	輸出織物ノ精練ニ於ケル汚染防止法	一
綿糸ノ高壓精練ニ於ケル助劑ノ効果	一	レヂスト加工生地精練法	一
「シルク」ノ脱色及漂白法	六	漂白ニ於ケル過酸化水素ノ使用量	一
絹糸漂白法	一	ヘマチンノ脱色法	一
生地精練法	二	合 計	二七
三、鑑定ニ關スル質疑項目	件數	項 目	件數
絹糸染斑原因	三	直接染料人絹糸ノ脱色セザル原因	一

生地染ニ於ケル斑點ノ生ズル原因	二	人絹染色ノ蒸熱ニヨリ變色シタル原因	一
加工抜染部ノ斑點ノ原因	二	張糸ノ臭氣發生原因及其豫防法	一
織布汚點發生原因	一	錫増量法ニ於ケル増量程度	一
織布變色原因	一	ジヨセツト生地ノ種類ニヨリ捺染色相ノ異ナル原因	一
染系脆化原因	一	絹紡スレン染色ニ於テ光澤ノ無クナル原因	一
生地損傷原因	一	合 計	一七
四、捺染法ニ關スル質疑項目	件數	項 目	件數
足引緋加工	四	移染劑ノ調製法	一
ボカシ加工法	二	片面捺染法	一
レヂスト加工ノ捺染應用法	一	兩面捺染法	一
レヂスト加工生地捺染用染料	一	人絹マンガン加工法	一
人絹生地ノ加工法	一	ナフトール捺染加工法	一
着色抜染法	一	加工用染料	一
色マンガン加工用染料	一	袋帶地ノ捺染加工法	一

村山緋兩面加工法	一	一	一	一
顔料捺染法	一	一	一	一
繪羽加工糊	一	一	一	一
帶地ノ友禪加工法	一	合	計	二四
五、整理法ニ關スル質疑項目				
防水整理法	四	防水劑	目	件數
汚點拔法	六	防水試験法	目	件數
スマート整理法	二	擬麻加工法	目	件數
服地整理法	一	ビス加工法	目	件數
楊柳整理法	一	ネクタイノ地紋加工整理法	目	件數
人絹交織布整理法	一	合	計	二三
輸出物廣巾生地整理法	一	酸處理法	目	件數
六、其他ノ質疑項目				
レヂスト加工法	二七	酸處理法	目	件數

絹糸鳴付法	三	生糸ニ硬軟ノ緋ヲ作ル方法	目	件數
人絹艶消法	二	張糸用糊料	目	件數
人絹柔軟處理法	二	澱粉増量法	目	件數
人絹糊付	一	「モビリット」ノ溶劑	目	件數
染料堅牢度増進法	三	生糸膠着防止法	目	件數
黴ノ除去法	一	石油ノ乳化法	目	件數
染色脱臭法	一	木臘エマルジョン劑ノ効果	目	件數
染斑除去法	一	液狀石鹼ノ應用効果	目	件數
汚染除去法	一	デイーゼル廢油ノ再製法	目	件數
炭火法	一	ウオシントンポンプノ据付	目	件數
生糸ノ油分含有量	一	染色試験用機具	目	件數
コンクリート槽過酸化漂白ノ可否	一	平壓蒸發器具	目	件數
合 計				
六一				
總 計				
二三七				

四、講習及講演會

題 目	聽講者	開催月日	主催者	講 師
一、「ネオン」系「ステールブルフ アイバー」ト本絹糸トノ同 色染法	五 三	昭和九年 六月二十日	八王子織物組合 染色部會	岡本技師
一、不染色加工糸ノ應用ニ就テ				小内技師
一、足引緋捺染法ニ就テ				小内技師
一、レヂスト加工糸ノ不染色染 料ニ就テ	二 四	昭和九年 十月三日	八王子織物組合 染色部會	岡本技師

五、標本配布

標 本 ノ 種 類	配布月日	配布回数	配布數
夏物用人絹スレン染標本	九年四月	一	一五〇
耐精練レヂスト加工標本	九年五月	一	一五
絹糸レヂスト加工染色混織布浸染並捺染標本	九年六月二十日	一	一五〇
昭和九年度秋冬物流行色系染標本	全 全	一	一五〇

レヂスト加工並足引捺染加工標本	九年十月三日	一	九二
合 計		五	五五七

六、試験成績書交付

本年度ニ於ケル試験成績書並鑑定書交付數ハ二十四件ナリ。

七、傳 習 生

本年度ニ於テ業務ノ傳習ヲナシタルモノ左ノ如シ。

傳 習 事 項	期 間	傳 習 者
人絹ノ精練、漂白及各種 染料 浸 染 方 法	昭和九年 四月十一日ヨリ 全 五月十一日マデ	神奈川縣半原 小 倉 良 久
絹洋服地ノ精練漂白法	昭和九年 四月十八日ヨリ 全 四月廿七日マデ	西多摩郡 神 田 金 藏
絹糸過染化曹達漂白法	昭和九年 六月十一日ヨリ 全 六月十三日マデ	神奈川縣半原 小 倉 良 久



八丈産、荊安、山楠、椎皮ノエキ ス採取法並染染方法	昭和九年七月一日ヨリ 全 七月十四日マデ	八丈島 米良彦平 大澤佐太郎
絹糸レヂスト處理方法	昭和九年十二月一日ヨリ 全 十一月三十日マデ	八王子市 朝倉政次郎
綿糸インダグンスレン染料 配合染色方法	昭和十年二月廿二日ヨリ 全 三月十二日マデ	青梅町 中村來内
人絹、インダグンスレンナフトール、 硫化染料浸染方法	昭和十年三月十一日ヨリ 全 三月十六日マデ	八王子市 串田金市

機織部

第一章 製織試験

本年度ニ於ケル、當部發意ノ試験件數ハ六項目十種類四十七件ニシテ、其件數ハ前年度ヨリ減少セリ、然レ共其内容ハ新興輸出織物、婦人洋裝織物、雜貨用織物、室内裝飾用織物等、時代ノ要求ニ基ケル試験多數ヲ占メ、關係地方ノ指導開發ニ資スベキモノ尠ナカラズ。
以下其試験ノ概要ヲ舉グレバ次ノ如シ。

第一節 生糸ノ新規用途増進ニ資スベキ織物製織試験

前年度以來ノ繼續試験ニシテ、本場曩ニ交附ヲ受ケシ政府所管生糸ヲ主體トシテ、絹製洋服地、室内裝飾用織物等ニ付試験研究ヲ行ヘリ、其試験ノ要項及成績次ノ如シ。

一、絹製洋服地

元來絹織維ハ傳熱放散性尠ナク保温性ニ富メルヲ以テ、防寒ヲ目的トスル絹洋服地ヲ試製スル計畫アルモ織維間ノ空氣保留ニ關シテハ、織維ノ曲縮法處理及短織維ノ紡績ニ依ル糸ニ非ラザレバ其解決困難ナルヲ以テ、暫ク其種ノ糸ノ出現ノ機ヲ待チ、茲ニハ從來ノ繼續試験トシテ、中間季節及夏季用ノ洋服地ニツキ試験ヲ行ヘリ、試験ニ關シテハ凡テ長織維ノ儘ノ撚糸ニ依リ糸條ヲ作り、膠質ヲ充分ニ除却シテ、絹本來ノ特質ヲ發揮スルコトニ努メタリ。

綿染ノ人絹經ニ、クレープ緯ヲ織ルモノナリ	兒服地ノ試驗ナリ青梅地方ノ參考試驗ナリ。	縫取織ノ「スパン」クレープ「ブレ」ノ試織ヲ目的トス。
綿 (7)	飾燃糸兒服地 (8)	縫取織 (9)
耐精練ノ染色ナ人造絹ニシテ本絹緯ニテ「クレープ」ヲ作ル織上後普通ノ如ク精練仕上ヲ行フ。	經緯ニ強燃糸ト飾燃糸トニ配列スル微塵小格子ニシテ染織糸ト白人絹トニテ適合シタル飾燃糸ヲ適用ス人絹強燃糸ハ白ノ儘ニ使用ス織上後精練仕上ヲ行フ。	「パンクレープ」ニ染織ニテ草花散點模様ヲ縫取ルモノニシテ回轉縫取装置ノ「カールツアング」力織機ヲ適用ス。
東洋生十四中 マルチ二本合 一二〇D 強燃糸左 三三〇 〇同加燃	強燃糸 東洋人絹經緯ニ同 一二〇〇D 〇同加燃	生絲 十四中三 紅梅印 英百四十 番諸 〇同
三三〇 100% 二本 三六、二平 織	七九 三 二本 二平 織	二四、三 六 二本 元 草花模 樣
機織力式田津	機織力式田津	カルツアング
三 一 六	六 一 三	六 一 六
仕上り地風真好ナリ、經緯ハ赤、白、茶、點、テ色調明快ニ表ル、本絹製品ニ優ルトノ點ヲ受ケ但シ幾分茶色ノ緯ニ染アリシハ遺憾ナリ染料及染法ノ味ヲ充分ニ爲ス可キモノナリ。	夏季用ノ物ニシテ其織上能率其ク價格低廉ナルヲ以テ實用ニモ適ス此種類ハ強燃糸ノ燃度ヲ適當ニ定ムル必要アリ本試驗ハ人絹強燃糸ノ燃度ハ少シク多過ぎ仕上幅ノ固定ニ手數ヲ要シタリ。	製品良好ナレ共此縫取織装置ヲ有スル織機關係地方ニ有セザルヲ遺憾トス。「スパンクレープ」ノ一種トシテ營業者ノ參考ニ資セリ。

絹人絹交織ニテ變地風ノ物ヲ得ベク試験ス猶人絹ノミニテ同様ノ物ヲ得ント試ミタリ。	絹人絹交織 (10)	經緯ヲ人造絹絲トシ其緯絲ニ人絹ヲ用ヒ其差緯ヲ一ハ人絹染絲、他ハ本絹絲ヲ用ヒタルモノ、二種ヲ製織ス。
甲 東洋マルチ一二〇D 地緯 七五D 強燃右二回 〇〇ヤD 二、一	乙 東洋マルチ一二〇D 地緯 七五D 強燃右二回 〇〇ヤD 三、一	東洋マルチ一二〇D 地緯 七五D 強燃右二回 〇〇ヤD 二、一 二〇四 二本 三三、七 緯差子 織
壽式力織機	壽式力織機	全 全
三 一 六	七 一 六	七 一 六
仕上り婦人服地トシテ兩種共適當ノ物ナリト評セラル「ピツケ」風ノ地風ヲ表ハストコロ時好ニ投ズルモノナリト云フ、凡テ夫々適當ニ染色シテ仕上テ、本絹差緯ノ物ハ異色染分ケテ行ヒ得ラル、所ニ於テ柄ノ變化アリテ妙味ニ富ム。	右各試驗中(5)ノ絹紡人絹交織ハ實用新案權アルモノニシテ、既ニ地方的ニ實際商品化セラレ。「スタークレープ」モ同ジク商品化シ將來アリト囑目セラル、等、直接間接地方製品ノ上ニ具體化ヲ見ルモノ増加シツ、アリ。	輸出向織物ト類似共通ノ點多キモノナレドモ、本邦國內需要ヲ目的トスルモノヲ一括シテ茲ニ舉グ。近時洋裝化ノ普及ハ男子洋服ヨリ、婦人兒供服ニ及ボシ、將來更ニ進展ヲ見ントスルノ状態ニアリ、而シテ

第三節 婦人服地

テ和裝用織物ノ生産ハ時ニ過剰ノ弊ニ陥リ易ク、當場ノ關係地方亦同様ニシテ、新規品種ノ生産輸出向織物
 へノ轉換等、夫々之レガ對策ヲ講ズル時ニ際シ、此種ノ參考資料ノ要望極メテ多キモノアリ、其概略ヲ表示
 スレバ次ノ如シ。

第四號表 婦人服地

試驗ノ 目的及 概要	名稱	試驗 方法	原料		密度	織組	織機	織上又ハ仕上		試驗 成績
			糸經	糸緯				幅	長	
婦人服地 ヲ目的ト スルモノ ニシテ特 殊ノ飾燃 絲ヲ使用 スルモノ ナリ、此 ハ縞ノ廢 絲ヲ利用 セルモノ ニシテ、 當量低廉 ニ出シ得 ルト稱 セラルナ リ	婦人服地 (1)	特殊飾燃絲ト人絹 トヲ交互ニ配列シ 經緯ヲ太絲(飾燃 輪奈ヲ極 細)ト細絲(人絹) メテ多ク トヲ交互ニ配列シ 別表ノ組織ノ如ク 織上ケ稍地厚ノ服 地ヲ作ラントス。	太絲 特殊飾燃 絲	メテ多ク 出シケル 再復「リ ンゲ」ナ リ細絲ハ 人絹	七、四 五 太絲一本 細絲一本	第一七圖參照	鈴木式力織機	兜	一 一〇〇	婦人服地トシテ恰當ス ル地風ヲ得タリ、其配 色ヲ吟味シ猶適當ノ幅 ニ製織セバ實用ヲ見ル ニ至ル可キ種類ナリ、 原飾絲ノ價格ノ如何ニ 依リテハ商品化ノ見込 多キモノナリ。

織上後染 色ヲ施ス 夏季用白 生地ヲ目 的トス。	婦人用 レインコ ー ト地ヲ人 絹織物ニ テ作ラン トスルモ トナリ。	婦人用 レ (3)	織上後染 色ヲ施シ タ多クシ 緯 ルミレ 多クシ 緯 絲モ同様 ニ屈曲ヲ 多カラシ メテ夏向 ノ地相ヲ 作ラント スルモノ ナリ、織 上後精練 染色ヲ施 ス。	婦人用 レ (2)	經緯再復壁ノ「タ ルミ」ヲ多クシ緯 絲モ同様ニ屈曲ヲ 多カラシメテ夏向 ノ地相ヲ作ラント スルモノナリ、織 上後精練染色ヲ施 ス。	經緯再復壁ノ「タ ルミ」ヲ多クシ緯 絲モ同様ニ屈曲ヲ 多カラシメテ夏向 ノ地相ヲ作ラント スルモノナリ、織 上後精練染色ヲ施 ス。	經緯再復壁ノ「タ ルミ」ヲ多クシ緯 絲モ同様ニ屈曲ヲ 多カラシメテ夏向 ノ地相ヲ作ラント スルモノナリ、織 上後精練染色ヲ施 ス。	經緯再復壁ノ「タ ルミ」ヲ多クシ緯 絲モ同様ニ屈曲ヲ 多カラシメテ夏向 ノ地相ヲ作ラント スルモノナリ、織 上後精練染色ヲ施 ス。	經緯再復壁ノ「タ ルミ」ヲ多クシ緯 絲モ同様ニ屈曲ヲ 多カラシメテ夏向 ノ地相ヲ作ラント スルモノナリ、織 上後精練染色ヲ施 ス。	經緯再復壁ノ「タ ルミ」ヲ多クシ緯 絲モ同様ニ屈曲ヲ 多カラシメテ夏向 ノ地相ヲ作ラント スルモノナリ、織 上後精練染色ヲ施 ス。
依リ洋服 地ヲ作ラ ントスル モノナリ 主トシテ 外装地ヲ 目的トス	紡毛絲ニ 依リ洋服 地ヲ作ラ ントスル モノナリ 主トシテ 外装地ヲ 目的トス	經緯絲ニ染色シタ 紡毛絲 織上後精練染色等 ハ番 ノ工程ヲ經テ仕上 交互ニ配 列	經緯絲ニ染色シタ 紡毛絲 織上後精練染色等 ハ番 ノ工程ヲ經テ仕上 交互ニ配 列	經緯絲ニ染色シタ 紡毛絲 織上後精練染色等 ハ番 ノ工程ヲ經テ仕上 交互ニ配 列	經緯絲ニ染色シタ 紡毛絲 織上後精練染色等 ハ番 ノ工程ヲ經テ仕上 交互ニ配 列	經緯絲ニ染色シタ 紡毛絲 織上後精練染色等 ハ番 ノ工程ヲ經テ仕上 交互ニ配 列	經緯絲ニ染色シタ 紡毛絲 織上後精練染色等 ハ番 ノ工程ヲ經テ仕上 交互ニ配 列	經緯絲ニ染色シタ 紡毛絲 織上後精練染色等 ハ番 ノ工程ヲ經テ仕上 交互ニ配 列	經緯絲ニ染色シタ 紡毛絲 織上後精練染色等 ハ番 ノ工程ヲ經テ仕上 交互ニ配 列	婦人用外装地トシテ適 當ノ物ヲ得タリ、男子 用トシテハ地風織リ乏 シク不向ナリ、猶仕上 方法ヲ充分ニ研究セバ 適當ノ物ト爲ル可キモ 其施設無キ以テ行ハズ

織上後精練チ行フ
練チ行フ
新織物チ
リハス可
キ部分チ
染色シテ
防シタル
施シタル
有シタル
生地ニシ
テ染ムチ
施スチハ
染ノ部分
カ分ナザ

物織トスチレ練後(1)

練チ任意ニ染色シ
之レニ其染色シタ
ル部分チ防染法
チ施シ他ノ地織
及地ノ部分ハ白
儘織上ゲテ後精練
シ後適當ノ染色チ
又ハ捺染チ行フモ
ノナリ。

地織 生絲二十
一 中二本
番詰
右二六〇
〇回加撚
純絲十四
中四本詰

絹紡強撚
佛百二十
番詰
三、一
四、七
三本
二五、三平
織

機織力式田森
仕上り全
三、七
三
全
四〇

從來ニ無キ新品種チ得
タリ、此方法ハ猶練足
ノ部分ノ染料ト防染藥
品ノ浸透度トノ關係チ
研究セバ更ラニ妙味ア
ル應用チ爲シ得ルモノ
ニシテ、時好ニ適スル
品種チ得タリ。

前記トモ
様風トモ
ニ依リ表
ハシモリ
ニシテ浸
透シテ染
施シタル
紡シタル
織物トモ
ナリ。

物織工加緞交(3)

經緯ニ切替ニ可拔
染ノ人絹壁チ織リ
地織チ不抜染チ爲
シ中格子ノ縞チ白
鼠ニテ表ハシタル
生シテ不規則ニ浸
透シタルハシモリ
風機様チ以テモ
ハナリ、下チ施セ
リ。

絹紡 英百四十
番詰
絹絲 二十一
中
五本壁
強撚ト爲

絹紡 英百四十
番詰
絹絲 二十一
中
五本壁
強撚ト爲

機織力式川百五
仕上り全
三、七
三
全
四〇

地風並ニ模様變リ味ア
リテ趣味ニ富ム、新規
織物トシテ殊ニ小柄
ニ適用セバ應用廣シト
認メラル。

前同様織
上加工ニ
リ染ムチ
ハシモリ
ニシテ浸
透シテ染
施シタル
紡シタル
織物トモ
ナリ。

物織工加緞交(3)

經緯ニ切替ニ可拔
染ノ人絹壁チ織リ
地織チ不抜染チ爲
シ中格子ノ縞チ白
鼠ニテ表ハシタル
生シテ不規則ニ浸
透シタルハシモリ
風機様チ以テモ
ハナリ、下チ施セ
リ。

絹紡 英百四十
番詰
絹絲 二十一
中
五本壁
強撚ト爲

絹紡 英百四十
番詰
絹絲 二十一
中
五本壁
強撚ト爲

機織力式川百五
仕上り全
三、七
三
全
四〇

地風並ニ模様變リ味ア
リテ趣味ニ富ム、新規
織物トシテ殊ニ小柄
ニ適用セバ應用廣シト
認メラル。

前同様織
上加工ニ
リ染ムチ
ハシモリ
ニシテ浸
透シテ染
施シタル
紡シタル
織物トモ
ナリ。

物織工加緞交(3)

經緯ニ切替ニ可拔
染ノ人絹壁チ織リ
地織チ不抜染チ爲
シ中格子ノ縞チ白
鼠ニテ表ハシタル
生シテ不規則ニ浸
透シタルハシモリ
風機様チ以テモ
ハナリ、下チ施セ
リ。

絹紡 英百四十
番詰
絹絲 二十一
中
五本壁
強撚ト爲

絹紡 英百四十
番詰
絹絲 二十一
中
五本壁
強撚ト爲

機織力式川百五
仕上り全
三、七
三
全
四〇

地風並ニ模様變リ味ア
リテ趣味ニ富ム、新規
織物トシテ殊ニ小柄
ニ適用セバ應用廣シト
認メラル。

前同様織
上加工ニ
リ染ムチ
ハシモリ
ニシテ浸
透シテ染
施シタル
紡シタル
織物トモ
ナリ。

物織工加緞交(3)

經緯ニ切替ニ可拔
染ノ人絹壁チ織リ
地織チ不抜染チ爲
シ中格子ノ縞チ白
鼠ニテ表ハシタル
生シテ不規則ニ浸
透シタルハシモリ
風機様チ以テモ
ハナリ、下チ施セ
リ。

絹紡 英百四十
番詰
絹絲 二十一
中
五本壁
強撚ト爲

絹紡 英百四十
番詰
絹絲 二十一
中
五本壁
強撚ト爲

機織力式川百五
仕上り全
三、七
三
全
四〇

地風並ニ模様變リ味ア
リテ趣味ニ富ム、新規
織物トシテ殊ニ小柄
ニ適用セバ應用廣シト
認メラル。

前同様織
上加工ニ
リ染ムチ
ハシモリ
ニシテ浸
透シテ染
施シタル
紡シタル
織物トモ
ナリ。

物織工加緞交(3)

經緯ニ切替ニ可拔
染ノ人絹壁チ織リ
地織チ不抜染チ爲
シ中格子ノ縞チ白
鼠ニテ表ハシタル
生シテ不規則ニ浸
透シタルハシモリ
風機様チ以テモ
ハナリ、下チ施セ
リ。

絹紡 英百四十
番詰
絹絲 二十一
中
五本壁
強撚ト爲

絹紡 英百四十
番詰
絹絲 二十一
中
五本壁
強撚ト爲

機織力式川百五
仕上り全
三、七
三
全
四〇

地風並ニ模様變リ味ア
リテ趣味ニ富ム、新規
織物トシテ殊ニ小柄
ニ適用セバ應用廣シト
認メラル。

人絹緯ノ 強燃絲ヲ 用ヒタル 御召風ノ 婦人用加 工生地ノ 試験ナリ	絹緯ニ染着防止縞 ヲ入レ緯絲ニハ人 絹強燃絲左、右ヲ 用ヒテ、鶴シホレ ノ白生地ヲ作り縞 上ゲテ精練シ地染 ヲ行ヒ後模様ノ捺 染ヲ行フ。	地縞 絹紡 英百四十 一〇〇D 人絹 一〇〇D 並緯 玉絲二本 中四本諸 片	縞 二 四、六 地二本 縞四本 三、六 平地 縞 森田式力織機	三 二、七 五〇〇	織上後シテ取リ仕上 リテ、模様ノ捺染加 ハ仕上リ良好ナリ、 カシメノ部分ハ充分 面的効果ハ、ハレザ 御召風物トシテ推 スルニ足ルモノナリ
--	---	---	---	-----------------	--

前表各項ハ多ク銘仙程度ノ織物ニ應用シタル試験ニシテ、此結果銘仙ヨリ一段上位ノ物ニモ、又人絹交織
ニモ充分ニ應用シ得ラレ殊ニ人絹ガ、絹ト染着ヲ異ニスル點ハ特ニ染着防止法ヲ施スノ要ナク之レガ應用極
メテ容易ナルヲ知レリ。

二、着尺織物地風試験

本試験ハ模様加工ヲ施スベキ生地ニ對スル新地風試験ニシテ關係産地ノ染加工ハ近時著シク進歩ヲ示シ來
レルモ其地風ハ多ク舊態ヲ脱セズ又染色ノ深味ハ地組織ニ負フ所少ナカラザルヲ以テ茲ニ本試験ヲ行ヒ參考
ニ資セントス。

第六號表 着尺物織物地風試験

試験ノ 目的及 概要	名稱	試験 方法	原料		密度		組織		織上又ハ仕上		試験 成績
			糸經	糸緯	經 羽 數	緯 羽 數	織 機	幅 長 重	幅 長 重		

壁地風ノ 銘仙ハ時 好ナ有セ ザルニ至 ラントス ルモノハ 如グコシ ホレ地風 ノ物ヲ要 望セラル 壁トコシ ボレトノ 中間ノ地 風ヲ求メ ントシテ 本試験ヲ 行フ。	白生地ノ試験 ナリ緯絲ノ燃 ニ依リテ地風 ヲ作ラントシ (イ)(ロ)(ハ)(ホ) ノ六點ヲ作り 夫々比較ヲ行 フ。	(イ) 緞紡 英百四十 番諸	(ロ) 緞紡 英百四十 番諸	(ハ) 緞紡 英百四十 番諸	(イ) 前項(A)絲 ト千五一 提一三〇	(ロ) 前項(A)絲 ト千五一 提一三〇	(ハ) 前項(A)絲 ト千五一 提一三〇	森田式力織機	三、三 三、三 三	三、三 三、三 三	何レモ重量稍々重キニ 過グルモ地風ハ悪シカ ラズ(ロ)トハハ幅廣キチ 以テ幅ヲ普通ニ改ムレ バ可ナリ。 (ホ)トノシホ風ハ良好 ナリ。捺染加工ノ色調 モ地風ノ爲カ色ニ深味 アリ。 之レ等ノ上ニ玉絲細絲 チ應用シ又ハ飾縞絲チ 横霞風ニ入レ或ハ又染 着防止處理ノ染絲チ以 テ種々縞様又ハ緞風ノ 飛模様ヲ表ハス等ヲ爲 セバ妙味チ一段ト發揮 シ得ベシ。 實際商品トシテ如上ノ 縞、格子、緞、紅梅等 チ入レテ製出シツ、ア リ。
---	--	-------------------------	-------------------------	-------------------------	----------------------------	----------------------------	----------------------------	--------	-----------------	-----------------	--

染加工生 地ノ盛夏 婦人向織 物ヲ目的 トスルモ ノナリ。				
地生工加向夏盛 (2)				
經絲ニ生絲ヲ使用 シ縞子縞ヲ入レ緯 絲ハ左右強撚絲各 一本宛同一杼口ニ 織込ムモノナリ。				
	(ハ)	(ホ)	(ニ)	
四本話	(ホ)ニ同ジ	(ニ)ニ同ジ	ニ右諸 配列ス	絹紡 英百四十 一諸二十 中二本ノ 上撚強
二十一中	織込ムニ	達ムニ	撚	絹紡六十 強撚
	三、二	三、二	三、二	三、二
	四、七	四、七	四、七	四、七
	二本	二本	二本	二本
	三、七平	元平	元平	元平
	織	織	織	織
機織力式川市	全	全	機織力式田森	
	仕上リ全			
	三、六	三	三	三
	二	三	三	三
	三〇〇	三〇	三〇	三〇
重量少シ輕キニ過ゲル モ地風惡シカラズ、猶 目附テ増セバ更ニ良好 ナラン。				

前項同様 ノ目的ノ モノナレ 共絲使ヒ ナ變更シ 且ツ強撚 ヲ使用シ 「ドビー」 應用ニテ 遠ク紋様 ヲ表ハス モノナリ				
地生工加向夏盛 (3)				
經絲ニ染絲ヲ應用 シ組織ニ依リ遠ク 離レタル二重組織 ノ飛紋様ヲ表ハシ タル生地ナリ、織 上ゲテ後其上ニ捺 染ニテ更ラニ模様 ヲ染出スモノナリ				
	(A)	(B)		
配列	二十一中	十四中	三本壁	三本壁
	二十一中	經絲ニ同		
	三、二	三、二		
	三、二	三、二		
	二本	二本		
	四、五	四、五		
	組織	子		
機織力式川百五		機織力式田森		
	三、五	三、五		
	二、七	二、七		
	三、五	三、五		
地風「シボ」調子頗ル ヨク婦人用盛夏衣類ト シテ好適ノモノナリ。				

絹ト人絹 ノ交織ノ 縞織物ニ シテ織ヒ 後染加 工ニ依リ 縞調子 ノ様式 出ス婦人 向「シボ 物」試験 ナリ。	御織交(5)	地緯ニ人絹強撚糸 ヲ用ヒタル縞物ニ シテ、地經ハ可拔 染、縞糸ハ不拔染 ニテ染色ス、織上 後足引調子利用シ テ絳風模様ヲ表ハ ス。	地緯 人絹 一六〇D 強撚糸 二〇〇〇 回加撚 縞糸 四本 差緯 人絹壁	元	四七 縞糸 地緯 二本	五平 織	機織力式川市	元	三	四五	御召地風ニ長ク上レリ 加工亦適當スレ共帯不 抜ノ縞糸加工ニ依リ色 ノ動クモノアリシハ縞 染色ノ研究ヲ要ス。 緯取、縫取、絳風ノ 模様加工等適當ナリ。
--	--------	--	---	---	----------------------	---------	--------	---	---	----	--

以上試験中銘仙類ハ秋冬物ニシテ、之レニ玉糸又ハ紬糸及飾撚糸等ヲ應用シテ、質實ナル地風ノ趣味ヲ表
ハシ實際商品化セルモノアリ、近時銘仙ノ地風ハ往古ノ玉糸風ノモノ若クハ「シボ風」ノモノ一般ノ嗜好ニ
投ジ普通ノ平緯壁緯ノモノハ遠ケラル、傾向トナリ、盛夏向ノ婦人物モ亦同様ニシテ殊ニ「シボ物」ニ於テ
ハ「シボ目」ノ變化ヲ要求シ、單ニ撚糸ノ効果ノミニ因ルモノヨリモ更ニ之ト組織ト相待ツテ變化ヲ與フル
モノ最モ時好ニ適スルヲ認ム。

三、婦人コート地

僅ニ一二點ノ試験ニ過ギザレドモ左ニ概略ヲ舉グ。

第七號表 婦人コート地

試験ノ 目的及 概要	試験 方法	原料		密度	度	組織	織機	織上又ハ仕上			試験 成績
		糸經	糸緯					幅 (寸)	長 (米)	重 (瓦)	

晴雨兼用 ノ縞子婦 人コート 地ニ紋ヲ 表ハシタ ルモノナ リ。	婦人紋コート地(1)	「ジャカード」ヲ用生絲 ヒテ製織ス生絲ニ二十一 中三本強 テ織上テ後精練染 色防水仕上テ行フ	生絲十四 中三本強 撚絲左右 三一〇〇 回二本引 揃	元	元	八枚 縞子	機織力式田村	元	二、五	四七	縞子ノ單調ナルトハ異 ナリ僅ニ霞樣ノ飛横段 模様アルニ過ギザルモ 品位アリテ晴雨兼用ノ 物トシテ適當ナルヲ認 ム。
以上ノ物 ノ飾撚ニ 入レテ紋 ノ部分ニ 變化ヲ與 ヘタルモ ノナリ。	(2) 全	前ト同様ニシテ作 ル。	生絲 二十一中 撚絲 三本引揃	元	元	八枚 縞子	機織力式田村	元	二、五	四九	緯絲ノ飾撚ハ紋ノ部 分ニノミ表ハレ他ノ緯 子ノ平滑ニシテ光澤ニ 富メル事ニ對シテ反對 ノ調子現ハレ雅趣多ク 地風亦實用ニ適ス。

一般ニ用ヒ來レル合羽兼用ノ縞子コート地ニ紋ヲ加味シテコート氣分ヲ濃厚ナラシメタルモノナリ。

四、綿人絹ヲ主トスル染加工生地

青梅地方ノ生産品トシテ、大衆ヲ目的トスル染加工生地ノ試験ナリ、各纖維ノ染着浸透度ヲ異ニスル點ヲ
利用シ捺染印花ノ際殊更ニ染足ヲ不同ニ引カシメテ絳風ノ調子ヲ出サントセルモノナリ。各試験ノ大要ヲ舉
グレバ次ノ如シ。

第八號表 綿人絹ヲ主トスル染加工生地

試驗ノ 目的及 概要	名稱	試驗 方法		原料		密度		組 織	織 機	織上又ハ仕上		試 成 績
		糸	緯	經	緯	羽 數	經 幅			緯 引 數	緯 織	
大衆向加 工生地ヲ 得ルモノ ナシ	人絹綿交織加工生地 (1)	經絲及緯絲ノ人絹綿絲 ニ特別ノ糊料ヲ施シテ織上後苛性處 理ヲ施シ觸感ニ變人絹 化ヲ與ヘ同時ニ印 花糊ノ絳風足引作 用ヲ長短不同ニ表 ハス可ク爲ス。	綿絲 人絹 一〇〇D 以上ヲ交 互ニ配列 ス。	綿絲 三十番	一五、八 四、七 二本 三、二 綾並子 織	鈴木式力織機	五、六 二、五 三、三	仕上り品ハ捺染ニ依ル 足引絳調子面白ク表ハ レ目的ニ近キ製品ヲ得 タリ、同一ノ製品ヲ數 點作製シ其捺染加工ヲ 行フニ何レモ同様ノ結 果ヲ得タリ。				
前項同様 大衆向ノ 物ニシテ 緯絲ヲ單 ニ一挺杼 ト爲セシ モノナリ	全加工生地 (2)	前項同様ノ方法ニ 依ル、只經絲ノ方 向ニノミ印花模様 ノ足引ヲ生ズ。	前項ニ同 綿絲 單絲	一五、八 四、七 二本 三、二 綾並子 織	全	五、六 二、五 三、三	經絲ノ方向ニノミ印花 模様ノ不同足引ヲ生ジ 經緋又ハ經絲捺染ノ織 物ノ如キ觀テ呈シ前 品ト同ジク趣味ニ富ム 柄調子ヲ現ハス。					

前同様 足引加 工生地 ノ	(3) 人絹交織加工生地	(4) 綿加人絹交織加工生地	原料		密度		組 織	織 機	織上又ハ仕上		試 成 績
			經	緯	羽 數	經 幅			緯 引 數	緯 織	
前同様 足引加 工生地 ノ	經絲ニ綿紡絲ト人絹 絹ヲ用ヒ緯絲ニ人絹 絹強擦絲ヲ使用ス	紗織ノ間ニ平絲ヲ 入レテ織物ノ染上 リノ色ニ深味ヲ表 ハサントスルモノ ナリ。	綿絲 人絹 一〇〇D 強擦絲 左	二、七 四、五 二本 三、二 綾並子 織	川百五式力織機	三、六 二、五 四、七	原料ヲ異ニセシノミニ テ前同様ノモノナリ 緯絲捺等ノ關係カ地風 稍々堅ク上レリ猶少シ ク軟ラカナル方一層眞 シトノ評アリ。				
テ製 大衆 ヲ交 人絹 シテ 織物 トシ ス	綿加人絹交織加工生地	紗織ノ間ニ平絲ヲ 入レテ織物ノ染上 リノ色ニ深味ヲ表 ハサントスルモノ ナリ。	綿絲 人絹 一〇〇D 強擦絲 左	二、七 四、五 二本 三、二 綾並子 織	川百五式力織機	三、六 二、五 四、七	染加工上リ染色モク深 味アリ實用ニ適ス。				

右試驗中(1)及(2)ハ最モ足引ノ調子良ク、(4)ハ染色ニ深味アルヲ特色トス。

第五節 雜貨用織物

近來雜貨用織物ノ生産ヲ促進セラル、コト頓ニ多ク、前項室内裝飾用織物ノ外、左記各種ノ試驗ヲ行ヒタ

第九號表 雜貨織物

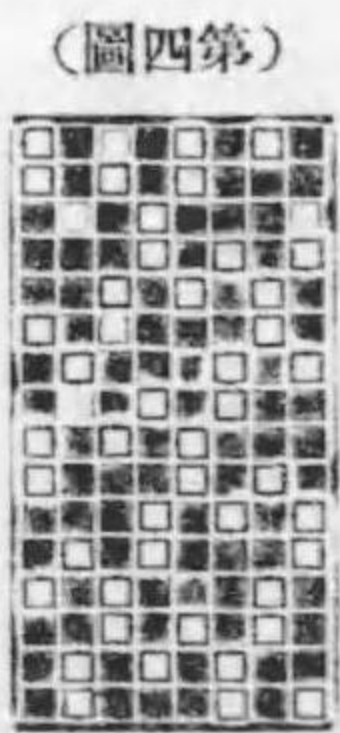
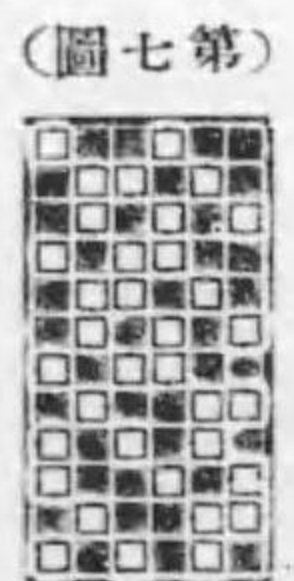
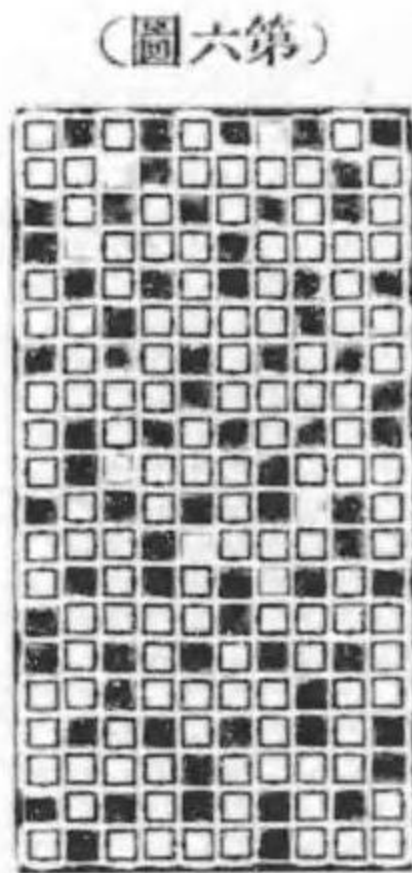
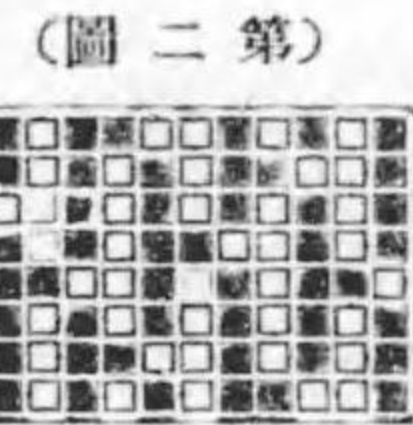
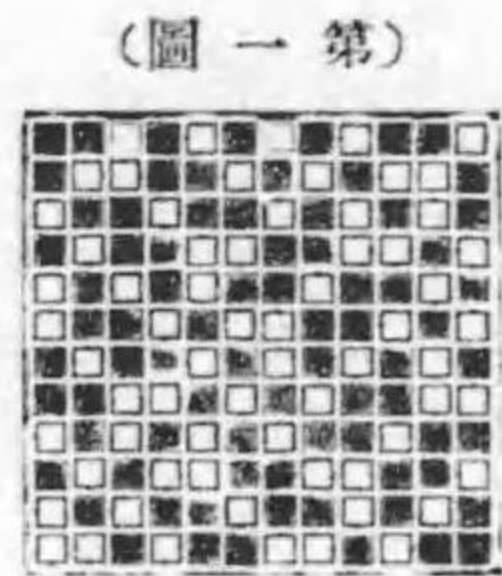
試驗ノ 目的及 概要	名稱	試驗 方法	原 料	密 度	組 織	織上又ハ仕上		試 驗 成 績
						幅 (寸)	長 (米)	
特殊ノ編 組ノ方法 ニ依ル飾 縵紗ヲ以 テ男子用 襟巻地ヲ 作ラント スルモノ ナリ。	男襟巻地(1)	袋織トナシ織上ゲ テ後精練染色ヲ行 フモノナリ。	編組式ノ 飾縵紗原 絲織度 二十一中 四十二本 位。	六、二九	四 二本	二、二 斜紋 袋織	三 一 七〇	觸感毛織物ニ類似シ絲 條復雜ニ交錯スルヲ以 テ保溫性ニ富ミ防寒用 襟巻ニ適スルモノヲ得 タリ。
婦人洋裝 用ノ首巻 地ヲ作ラ ントスル モノナリ	婦人首巻地(2)	經緯ニ染入絹絲 ヲ使用絹絲ヲ芯絲 トシテ絞絲ニ絹紡 絲ヲ使用シ變リ經 並子ノ組織ニ織リ 上ゲテ艶消仕上テ 行フモノナリ。	地絲 人絹ダイ 艶消 一五〇D 絹紡英 絹十四中 百四十番 人絹三本 絹絲一本 諸 二絹絲一 本ノ割合 ニ配列使 用ス。	七、九 六 二本	二、三 平織	五 一 二〇	仕上リ地風觸感柔軟ニ シテ首巻地トシテ優秀 ノ生地ヲ得タリ。 内地向トシテノミナラ ズ米國向輸出品トシテ 好望ナリト認メラル、 モ人絹製ナルガ爲ニ關 稅ノ課率高ク此點ニツ キ關係業者ニ於テ取調 中ナリ。	
本絹絲ノ 強靱ナル ヲ利用シ 靴等ノ代 皮革ニ代 用シ得ル 生地ヲ作 ラントス ルモノナ リ。	絹製皮代用生地(3)	經緯ニ太キ絹絲 ヲ用ヒテ平織ニ織 上ゲ其上ニ乾燥性 ノ油脂ヲ塗布スル タル絲ニ 二〇〇回 加撚。	絹十四中 四本片 練絲ヲ二 十本引揃 シ 經緯ニ同 シ	七、九 六 二本	二、三 平織	五 一 二〇	乾燥油ヲ塗布セシニ其 臭氣消失セズ、加熱ニ 依リ之レヲ除カント欲 シテ誤マリ蒸熱セシメ 油ノ分解ヲ見失敗ニ終 レリ、之レヲ精練セシ モ脱落スルヲ得ズニ終 レリ。	
前項試驗 ニ鑑ミ絹 織ニ交織 シテ爲シ 織下爲シ 織裏面ヲ 綿裏面ヲ 綿織裏面 ノト爲ナ リ。	二重織子張地(5)	經緯二重織トシテ 表裏ヲ接合セル組 織ナリ。	表經 二五〇D 二本諸 綿經 三二番 以上交互 配列	八、四 元 六本 五	第十圖參照	五 一 二〇	前回ノ如ク濕潤ニ依リ 破ル、恐レ無キモノヲ 得タリ。	
人絹製椅 子張生地 ヲ作ル 目的トス	椅子張生地(4)	經緯全部人造絹絲 製ナリ、織上テ後 適當ノ色ニ染色ス ルモノナリ。	人絹 一五〇D 二本諸 三本及五 本引揃	六、三 四 六本 二、六	第十圖參照	五 一 二〇	椅子張地トシテ趣味ニ 富ム生地ヲ後タリ、只 全部人絹製ナルヲ得テ 萬一濡シタル時之レヲ 使用セバ破ル、掛念ア リ、綿絲等濕潤ニ依 リ、綿絲等減セヌモノヲ 交織セバ理想的ナリト 評テ受ク。	

試驗ノ 目的及 概要	名稱	試驗 方法	原 料	密 度	組 織	織上又ハ仕上		試 驗 成 績
						幅 (寸)	長 (米)	
特殊ノ編 組ノ方法 ニ依ル飾 縵紗ヲ以 テ男子用 襟巻地ヲ 作ラント スルモノ ナリ。	男襟巻地(1)	袋織トナシ織上ゲ テ後精練染色ヲ行 フモノナリ。	編組式ノ 飾縵紗原 絲織度 二十一中 四十二本 位。	六、二九	四 二本	二、二 斜紋 袋織	三 一 七〇	觸感毛織物ニ類似シ絲 條復雜ニ交錯スルヲ以 テ保溫性ニ富ミ防寒用 襟巻ニ適スルモノヲ得 タリ。
婦人洋裝 用ノ首巻 地ヲ作ラ ントスル モノナリ	婦人首巻地(2)	經緯ニ染入絹絲 ヲ使用絹絲ヲ芯絲 トシテ絞絲ニ絹紡 絲ヲ使用シ變リ經 並子ノ組織ニ織リ 上ゲテ艶消仕上テ 行フモノナリ。	地絲 人絹ダイ 艶消 一五〇D 絹紡英 絹十四中 百四十番 人絹三本 絹絲一本 諸 二絹絲一 本ノ割合 ニ配列使 用ス。	七、九 六 二本	二、三 平織	五 一 二〇	仕上リ地風觸感柔軟ニ シテ首巻地トシテ優秀 ノ生地ヲ得タリ。 内地向トシテノミナラ ズ米國向輸出品トシテ 好望ナリト認メラル、 モ人絹製ナルガ爲ニ關 稅ノ課率高ク此點ニツ キ關係業者ニ於テ取調 中ナリ。	
本絹絲ノ 強靱ナル ヲ利用シ 靴等ノ代 皮革ニ代 用シ得ル 生地ヲ作 ラントス ルモノナ リ。	絹製皮代用生地(3)	經緯ニ太キ絹絲 ヲ用ヒテ平織ニ織 上ゲ其上ニ乾燥性 ノ油脂ヲ塗布スル タル絲ニ 二〇〇回 加撚。	絹十四中 四本片 練絲ヲ二 十本引揃 シ 經緯ニ同 シ	七、九 六 二本	二、三 平織	五 一 二〇	乾燥油ヲ塗布セシニ其 臭氣消失セズ、加熱ニ 依リ之レヲ除カント欲 シテ誤マリ蒸熱セシメ 油ノ分解ヲ見失敗ニ終 レリ、之レヲ精練セシ モ脱落スルヲ得ズニ終 レリ。	
前項試驗 ニ鑑ミ絹 織ニ交織 シテ爲シ 織下爲シ 織裏面ヲ 綿裏面ヲ 綿織裏面 ノト爲ナ リ。	二重織子張地(5)	經緯二重織トシテ 表裏ヲ接合セル組 織ナリ。	表經 二五〇D 二本諸 綿經 三二番 以上交互 配列	八、四 元 六本 五	第十圖參照	五 一 二〇	前回ノ如ク濕潤ニ依リ 破ル、恐レ無キモノヲ 得タリ。	
人絹製椅 子張生地 ヲ作ル 目的トス	椅子張生地(4)	經緯全部人造絹絲 製ナリ、織上テ後 適當ノ色ニ染色ス ルモノナリ。	人絹 一五〇D 二本諸 三本及五 本引揃	六、三 四 六本 二、六	第十圖參照	五 一 二〇	椅子張地トシテ趣味ニ 富ム生地ヲ後タリ、只 全部人絹製ナルヲ得テ 萬一濡シタル時之レヲ 使用セバ破ル、掛念ア リ、綿絲等濕潤ニ依 リ、綿絲等減セヌモノヲ 交織セバ理想的ナリト 評テ受ク。	

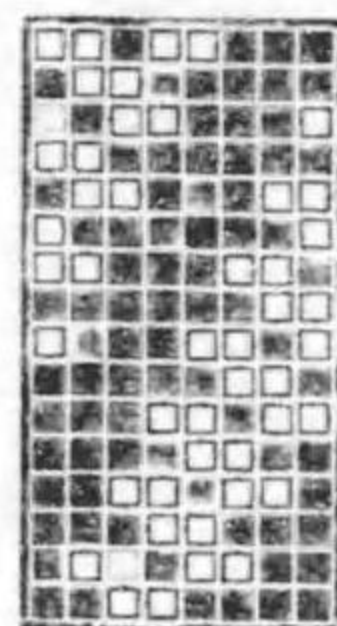
人絹製ハ ンカチー フ地チ目 的トシテ 試験スル モノナリ	人絹 (6)		チカンハ絹 (6)		フーチ	地イタクネ (7)
經緯絲ニ加燃シタルベシ ルベシ 絹絲ヲ使用シ平織ニ織ル織上後精練ナ行フ	經緯絲ニ同シ	三、一	先	二本	五、四	各種織
前項ト同様ナレ共經緯絲ノ密度チ略同一ニ織上ケルモノナリ	經緯絲ニ同シ	二、一	先	二本	五、四	各種織
前項ト同様ナレ共其原料ヲ「ダイヤ」ニ變更セリ	經緯絲ニ同シ	二、一	先	二本	五、四	各種織
普通一般ノ絲使ヒニ依リ各種ノ組織及處理絲ヲ織ル	經緯絲ニ同シ	二、一	先	二本	五、四	各種織
「ハンカチーフ」地トシテ適當ノ物ナリ然レドモ皺着キ易キチ缺點トス適當ノ處理法ヲ求メテ此點ノ改良必要ナリ	經緯絲ニ同シ	二、一	先	二本	五、四	各種織
前項ノ物ヨリハ稍採メ易カラズ殊ニ經緯絲ノ密度同一ナルヲ以テ地風良好ナリ	經緯絲ニ同シ	二、一	先	二本	五、四	各種織
前項ノ物ヨリ地風軟ラカナリ、原料ヲ異ニスル爲ニ觸感ヲ異ニス	經緯絲ニ同シ	二、一	先	二本	五、四	各種織
種々ノ酸及鹽類ニテ經緯絲ヲ處理シ絲及織物ノ味等ニツキ試験ヲ行ヒ良好ノ物ヲ得タリ	經緯絲ニ同シ	二、一	先	二本	五、四	各種織

組織圖表

以上各試験ニ於テ婦人首巻地ハ、婦人肩掛地ニモ應用シ得ベク、新規商品トシテ有望ナル一種類ナリ。椅子張地ハ單ニ見本製織ノ程度ニ過ギズ猶研究ヲ要スルモノナレドモ、相當ノ需要ヲ喚起シ得ベク、人絹「ハンカチーフ」地ハ皺附キ易キ缺點ヲ有シ、之レヲ改良スルヲ得バ一商品ト爲シ得ベク、引續キ研究ヲ試ミントスルモノナリ。



(圖八第)

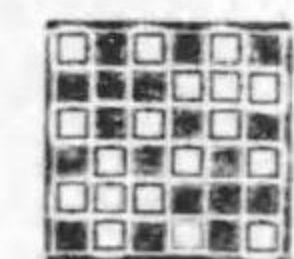


(圖九第)

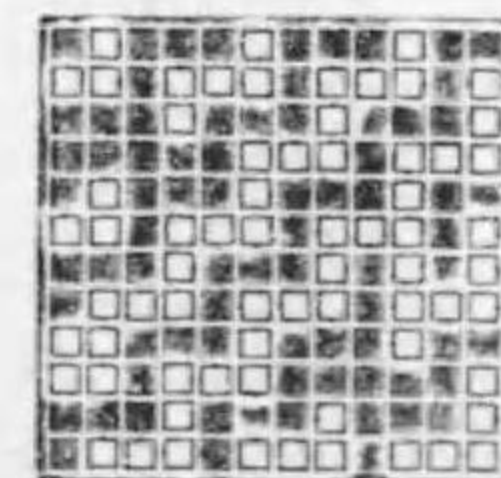


一羽一本引込
空羽一羽
一羽へ引込ム
空羽一羽

(圖十第)



(圖一十第)



第二章 撚糸試験

本年度撚糸試験ハ、強撚糸ニ關スル事項多ク、就中力ヲ注ギタルハ、強撚糸ノ撚固定法ナリ、之等ハ多ク輸出向織物ニ係ルモノニシテ、以下主ナル事項ヲ概記スレバ次ノ如シ。

第一節 人絹強撚糸ノ撚固定法

從來行ハル、人絹強撚糸ノ撚ノ固定法ハ、撚リ上ゲテ後蒸熱固定ヲ行フ方法、若クハ撚リナガラ糸ニ糊附ヲ行ヒ固定ヲ行フ方法多ク用ヒラル、前者ハ蒸熱用ノ多孔筒形「ボビン」ヲ用ヒ、卷キ附キタル糸層ヲ通ジテ蒸氣ヲ透過セシムルモノニアラザレバ完全ナル固定行ハレズ、即チ相當ノ設備ヲ必要トス。後者ハ糸條ガ撚錘ニテ撚リ掛ケセラレ卷取「ボビン」ニ至ル中間ニ於テ之ニ糊料ヲ附與スル方法ニシテ、強撚ニ於テ特ニ糸ノ緊張度ノ増大ヲ必要トスルモノニハ、濕潤ニ依ル糸ノ延長、撚斑等ノ欠點ヲ表ハス恐れアリテ理想的ナラズ。本試験ハ以上ノ如キ新設備ヲ用ヒズ、從來ノ設備ノ儘糸ニ欠點ヲ表ハサル強撚ノ固定ヲ行フヲ眼目トスルモノナリ。

即チ人絹ノ認糸ヲ後記セル所ノ糊液ニ浸漬シテ絞リ、其儘竿掛常溫乾燥ヲ行ヒ、其間糸捌キ等ノ特別ナル手入レヲ一切行ハズ、乾燥後認糸ヲ普通ノ如ク繰返シ強撚ニ撚糸シ、「ボビン」ノ儘、普通撚生糸ノ撚止メ

ノ如ク十分間蒸熱スレバ撚ハ完全ニ固定ス、右ニ使用スル糊料ヲ舉グレベ次ノ如シ。

人絹認糸ノ重量ニ對シテ

生 葛 粉

三%

流動バラフィン、エマルジョン

二%

水

適量

右「流動バラフィン、エマルジョン」ハ乳化劑「モノオイポール」又ハ「オリノール」ニ依リ乳化セシメタルモノニシテ、乳化劑ト流動バラフィント約等量位ニ混和セシモノナリ。

右試験ノ結果ハ糸條ノ延長、撚斑等ノ難點ヲ生ゼズ、又特別裝置及用器ヲ必要トセズ、此強撚糸ヲ使用シテ織物ニ製織シ後「シボ」寄セ精練ヲ行フニ、其「シボ」及地風仕上リ良好ニシテ、前記ノ方法ハ實際ニ適用シ得ベキ一方法ト認メ實際業者ニ之レヲ推奨セリ。

第一節 飾 撚 糸

試験ヲ行ヘル種々ノ飾撚糸中ノ主ナルモノヲ舉グレバ次ノ如シ。

玉撚糸(ノツブド、ヤーン)ノ玉撚ノ部分ヲ球形ニ近ク緊リアリテ其形崩レセヌモノハ、殊ニ趣味的織物ヲ作ル方面ニ於テ要求セラル。從來ノ此種ノ物ハ、玉撚部分ガ製織工程中、崩レヲ生ジテ面白カラズ。即チ芯糸ヲ緊張状態ニテ停動セシメ、芯糸ト直角ノ方向ヨリ一定ノ位置ニ、玉ヲ作ル可キ糸ヲ薄糊ヲ附シテ卷キツケ、猶卷キトル方向ト反對ノ方向ニ幾分戻スガ如ク芯糸ヲ働ラカシメ目的ノ糸ヲ得タリ。

又技條糸(カールヤーン)ノ技ノ先端ニ撚玉ヲ有スル物ノ要求アリ、即チ玉撚糸ヲ作り、之レヲ技糸トシテ、飾撚糸機ニ依リ撚玉ヲ小間隔ヲ通過セシメテ、其玉ガ通過ニ際シテ槓扞運動ヲ技糸ニ與フル如ク補助裝置ヲ作り要望ノ糸ヲ作り出セリ。

手工ニ依ル方法ナレドモ、篠、糸條、セロフワン、羽毛、金銀糸等ノ斷片的資料ヲ「ストラップヤーン」ノ如ク糸條ノ上ニ撚リツケ卷キ止メタル糸ヲ作り出セリ。即チ「マニラ麻繫ギ機」ヲ利用シ、芯糸ノ上ニ他ノ糸ヲ撚ミツ、順次進行卷キ取ラシムル途中ニ於テ、上記ノ資料ヲ手指ニテ卷撚ラシムル方法ニシテ、専ラ手工ノ方法ナレバ撚上ゲ能率惡シキモ織物ノ趣味的差糸用トシテノ用途アリ、且ツ容易ニ作り得ラル、所ニ特長アリ、之レヲ當業者ニ傳へ多少ノ利用ヲ見タリ。

第三章 其他ノ試験

第一節 柞蠶絲及其織物伸縮度固定試験

昭和六年度ニ於テ、柞蠶糸ガ濕潤ニ依リ收縮シ、乾燥後再ビ伸長スル欠點ヲ防止スル研究ヲ行ヒ、二三ノ方法ヲ求メ得タレ共猶實際應用上費用又ハ設備其他ニ於テ適用上困難アリト稱セラレタリ、茲ニ亦方法ヲ改メ次ノ二方法ヲ試験シ相當ノ效果ヲ收メ得タリ。

一、酸處理ニ依ル方法 攝氏十五度以下ニ於テ、無機強酸中ヲ糸又ハ織物ヲ通過セシメ、之レヲ緊張シテ充分ナル水洗ヲナシ、「アルカリ」ニ依リ中和ヲ行ヒテ後、流水中ニ長時間放置シテ、殘餘ノ酸又ハ「アルカリ」ヲ除キ後乾燥ス。

二、「硝酸カルシウム」ノ一乃至三%溶液ニテ糸又ハ織物ヲ適當時間煮沸シ、後充分ニ水洗乾燥ス。右二方法ハ何レモ柞蠶糸ノ收縮又ハ伸長ヲ止ムルニ效果アリ。試験ノ結果相當ノ成績ヲ收メ得タリ。

第四章 依頼試験

第一節 依頼製織試験

本年度中ノ依頼製織試験ハ、輸出向織物及婦人洋服地ノ類多ク、其中主ナルモノヲ擧グレバ次ノ如シ。

一、輸出向變縮緬

經糸ニ光澤ヲ異ニスル、即チ艶消ト普通ノ二種ノ人絹ヲ以テ縞様ヲ表ハシタル縮緬ニシテ、密度、糸遣ヒヲ三様ニ設計シ、夫々試織精練仕上ヲ行ヒテ依頼者ニ交附セリ。

二、絹洋服地

盛夏用ノ強諸撚糸ヲ經緯糸ニ用フルモノニシテ、織上仕上後着用シテ織物が收縮又ハ伸長シテ型崩レヲ來ス恐レ無カラシムル爲ニ、強ク蒸熱ヲ加ヘ且ツ「ビスコース」液ヲ塗布シテ仕上ヲ行ヘリ、整理上リ後之レヲ試験スルニ大體ニ於テ目的ニ近キモノヲ得、之レヲ依頼者ニ交附セリ。

三、婦人用レーンコート地

別項製織試験記載ノ物ト略同一ノ物ニシテ、織上後裏面ニ「ゴム引き」ヲ行フ柄物ナリ、婦人洋裝用「レーンコート」ニ使用スルモノニシテ、冬柄合計三十二疋ヲ製織シ依頼者ニ交附セリ。

四、婦人首卷地

醋酸纖維素人絹ヲ以テ製作シタル外國製、婦人洋裝首卷地ニ模シ、「ビスコース」人絹ニテ試織スルモノニシテ、織上後艶消法ヲ施シ、種々ニ其觸感ヲ出スベキ處理法ヲ試ミ、極メテヨク相似セルモノヲ作り得タ

リ、之レヲ依頼者ニ交附シ、爾來輸出商品トシテ見本提示中ニ屬ス。

五、婦人洋服地

經糸ニ本絹飾撚糸ヲ使用シ、緯糸ヲ本絹強撚糸人絹強撚糸、其他飾撚糸等各種ヲ製織シテ地風其他ヲ比較シ適當ノモノヲ求メントスル製織試驗ニシテ、其組織ハ變リ斜紋ト爲シ夫々希望ニ從ヒ數疋ヲ製織シ依頼者ニ交附セリ。

六、婦人洋服地

經緯糸ニ人絹ト「ステープルファイバー紡績糸」トヲ交撚セシ飾撚糸ヲ用ヒ變リ綾組織ニテ「グラニット」風ニ織上グルモノナリ。價格低廉ナルコトヲ目標トスルモノニシテ、更ラニ人絹ノミノ飾撚糸ニ變更シ、希望ニ適スル一種ノ織物ヲ作製シ得タリ、依頼者ニ於テ之レヲ實際商品化セントシ目下更メテ製織中ナリ。

第二節 依頼撚絲試驗

從來依頼撚糸中、最モ件數多カリシ、絹紡強撚糸ハ、其應用織物漸ク一品種トシテ永續性ヲ帶ビ來レルニ依リ、製産數量ノ増加ト共ニ、自家製撚ニ惟移シ或ハ又新ラニ專屬工場ヲ設置スル等之レガ撚糸ニ關シテハ本場ヲ離レ獨立ノ製撚ニ赴ケルハ欣幸トスルトコロナリ。之レニ換ハルニ輸出向ト廣幅織物用ノ撚糸及飾撚糸ノ試撚依頼ハ漸増ヲ見ルニ至リ、本年度ヲ終レリ。依頼件數八十件、此取扱糸數量五六一・六九〇疋内特別作業ニ依ルモノ四十七件四〇〇、三二七疋ニシテ猶飾撚糸ニハ極メテ少量ノ試撚依頼多數アリシモ之等ハ茲ニ計上セズ。

第五章 機織部指導狀況

本年度ニ於ケル指導事項ハ激増ヲ來タシ、殊ニ輸出向織物廣幅織物ニ關スル事項多ク、亦内地向新規織物ニ關スル製織相談事項モ著シク増加ヲ來セリ。

第一節 實地指導

實地指導件數一六八件、其内譯次ノ如シ。

製織裝置及其調整	六八件
人絹糊附及其裝置調整	三六件
撚糸機及其使用法	三〇件
人絹艶消法	八件
紋紙取扱及穿孔法	七件
織物意匠法	六件
力織機製作並ニ設計	六件
撚糸準備及糸處理法	五件
調帶膠着法	三件
手織機使用法	三件

此他來場者ニ於テノ實地指導多數アレトモ、質疑應答トシテ取扱ヒ其數ニ計上セズ、以上概ネ出張指導ニ係ルモノナリ。

第二節 質疑應答

質疑應答事項ハ、其數一三八四件、前年度ヨリ著シク其數ヲ増加セリ。

- 内地向着尺織物類製織相談 二二八件
- 輸出向織物類製織相談 二〇二件
- 雜貨織物類製織相談 一六七件
- 人絹糊附 一四九件
- 燃糸及燃糸機 一四二件
- 婦人兒供服地類製織相談 一〇五件
- 織物原料 一〇五件
- 紋織裝置 八六件
- 飾燃糸 六〇件
- 工場建設及設備 五五件
- ミンシ糸及刺繡糸及特殊糸等 三八件
- 縫取織方法及裝置 一九件
- 夜具座布團製織相談 一六件
- 雜件 一二件

第三節 檢定及鑑定

依頼ニ係ル檢定及鑑定事項及件數九六五件其内譯次ノ如シ。

- 織物分解 五一〇件
- 織物及糸原料鑑定 一七三件
- 織度及番手檢定 一四二件
- 燃方法及燃度檢定 一四〇件

第四節 試驗成績ノ展示及標本配布

試驗成績並ニ蒐集標本及資料ハ、來場當業者ノ研究ノ便ニ供スル外、時々會合ノ機會ヲ利用シテ之レヲ展示シ、又ハ要求ニ應ジテ解説ヲ行ヒ、參考資料トシテ標本ニ作製シ之レヲ交附セリ、本年交附標本數ハ一五一一點ナリ。

第五節 研究生及傳習生

本年度ニ於ケル研究生及傳習生次ノ如シ。

研究又ハ傳習事項	期	間	住所及氏名
燃糸法一般傳習	三	ヶ月	八王子市 黒川善市
婦人服地及襟飾地研究	六	ヶ月	八王子市 井上久良

圖案部

第一章 意匠圖案指導ノ狀況

第一節 意嚮調査及報告會開催

意嚮調査ハ業務事項ノ中重要ナルヲ以テ、各織物同業組合又ハ其他ノ機關ト不斷ノ連絡ヲ取り毎季節ニ於テ東西集散地市場取扱業者ニ就キ狀勢調査並ニ實地研究ヲ重ネ、其ノ結果ヲ報告會若クハ印刷物ヲ以テ發表シ、又ハ之レガ意嚮ニ基ク圖案ヲ作製シテ當業者ニ展示シ、流行ノ動向ト推移トヲ指導スルニ務メタリ。本年度ニ於テ左記報告會並ニ講演會ヲ開催セリ。

○八王子織物報告會 (五回)

昭和九年秋冬向流行意嚮(結城。コート地。華紋)

昭和九年秋冬向流行意嚮(銘仙並ニ紋組織)

尚右報告會ニ於テデパート發表ノ意嚮圖案ヲ蒐集シ、同時ニ其ノ流行色ヲ複製配布シテ、當業者ノ指針ニ供ス。

昭和十年春向流行意嚮(銘仙中柄)

全 夏向流行意嚮(銘仙並ニ結城。紋着尺)

▲講演會色彩及文様ニ就テ。

○村山織物報告會 (二回)

昭和十年春向流行意嚮(紺大島緋)

全 春夏向流行意嚮(村山緋)

○青梅織物報告會 (一回)

昭和十年夏向流行意嚮(銘仙並ニ夜具地)

第二節 豫想色配布ト基調色表頒布

流行意嚮ニ對スル基本色相ヲ季節ニ應ジテ研究シ、集散市場ノ意嚮ヲ徴シ、選定シタルモノヲ色表ニ作製シテ當業者ニ配布シ製織上ノ便益ヲ計レリ。之レガ回数並ニ配布部數ヲ左ニ示セバ

○昭和九年秋冬向流行豫想色表	一回	六〇〇部
○昭和十年春向流行豫想色表	一回	五〇〇部
○昭和十年夏向女物流行色表	一回	四五〇部
○全 男物流行色表	一回	一五〇部

第三節 圖案展示會ノ開催

各季節ニ於ケル意嚮ノ調査ヲ基本トシテ、研究作成シタル圖案ヲ隨時出陳展示シ、希望ニ依リ當業者ニ頒布シ指導ノ一端トセリ。

本年度開催セル展示會回数並ニ種別左ノ如シ。

○八王子織物 (六回)

昭和九年秋冬向 (銘仙。結城小柄)

一回

全	冬向	(縞。紋小中柄)	一回
全	昭和十年春向	(銘仙中柄。全小柄)	一回
全	昭和十年春向	(加工銘仙。緋銘仙)	二回
全	初夏向	(銘仙中柄。全小柄。緋銘仙)	一回
○村山織物 (六回)			
全	昭和九年秋冬向	(村山大島緋)	二回
全	昭和十年春向	(紺大島緋)	一回
全	夏向	(大島緋。結城緋)	二回
全	夏向	(結城緋)	一回
○青梅織物 (五回)			
全	昭和九年秋冬向	(模様銘仙中柄。全小柄)	二回
全	昭和十年春向	(模様銘仙。大島緋)	一回
全	秋冬向	(模様銘仙)	一回
全	秋冬向	(大島緋。結城緋)	一回

第二章 圖案調製頒布

種別	調製數
○加工圖案 (模様。解。縞。緋併用)	三一七點
○緋圖案 (締切。板締。縞。加工併用)	四三五點
○縞、格子圖案 (男物着尺。丹前。下着。裏地應用)	二〇六點

- 小柄圖案 (模様。解。縞。格子併用) 八六點
- 紋織圖案 (多摩結城。華紋。羽織裏) 一三一點
- 夜具地、座布團地圖案 (模様。縞。格子應用) 二五點
- コート地圖案 (模様。縞。格子。紋應用) 三八點
- ネクタイ地圖案 (模様。縞。解。紋應用) 四一點
- 印刷圖案 (ポストマー。レツテル。包裝マーク其他一般) 一三七點
- 雜圖案 (洋傘地。帶地。風呂敷。カーテン。帛紗。手拭。會旗等) 一六一點

計 右ノ種別數量ハ本年度中ノ作製ニシテ、依頼者ノ希望條件ニ基キ調製頒布シタルモノト、流行意嚮ヲ調査ノ上一般向トシテ作成シ、展示會ニヨリテ頒布ヲナシタルモノトノ二様ニ分タル。

昭和九年度ニ於ケル流行ノ歸趨

○八王子織物

純日本趣味を基調とせる傾向は本年度に於ても一般に要望せられ、銘仙織に於ては其の染加工の優秀技術と相俟つて御召、錦紗等と比較對照して殆ど遜色無きまでの製品の現出を見るに到つた。模様傾向は従來の草花風寫生調を基本にして、之れに現代氣分を加味したる新更紗調とも謂ふ可きものが相當歡迎せられた。が他面、染加工萬能に依る製品の遍重を防止し、併せて商品の種類を増加して販賣能率を擧げる意味に於て、緋、縞等の併用、人絹使用に依る値頃品の製織等が高唱せられた。然し此等の方針も其の採擇を誤りたる結果粗悪品の顯出を見、爲に新興の意氣に有つた高級品或は優秀品の品格をも失墜したるは、誠に惜しむ可き事と言はねばならぬ。多摩結城、華紋等は其の最も著しき例で有らう。色に於ては前年度より引續き其の明朗華麗を要望するの結果色彩本位の極致に達し、淡色地にあらゆる色の綜合調和を計つて明朗氣分を表示するに努めたる爲本年度初期に於ては時季の區別さふ付き兼ねるものも見え、他面柄行、加工の卓起せる技術と此等色彩との融合に依り他産地の追従を許さざる優秀品の現出を多々見るに到つた。色の系統としては紫系、燕脂系、鼠系は全般を通じて多く使用せられたが、特記す可きものとして、グリーン系が前年度より遙かに要望せられたる傾向が有つた。之れは洋裝並に其れに附

随す可き總ての雜貨等より受けたる影響と見るべきであらう。尙關東方面向の納戸系色目が一時關西方面に相當歡迎せられたが結局短期性のもので終熄したるは注目し値すべき現象である。

○村山織物

本年度の加工萬能時代に遭遇したる村山大島緋は其の變化に乏しき點、感じの硬過る點、他産地に相當類似品の多き點等の爲前年度より漸次減退を示したが之れの補充に充るべき新製品として價格並に其の實質的價值ある横總式緋の擡頭せるは、本年度に於ける見逃し得ぬ傾向であらう。

勿論此の種、横總式緋も既に他産地に於て相當製織せられつゝ有るもの故、村山としては獨自の立場より其の地風、柄、色目に於て村山獨特の氣分を醸生し、其の特異なる新製品を作るべく今尙努力研究しつゝあるが、又一面從來の大島緋より更に現代氣分を加味せしめ、時代に相應すべく産れたる變り大島の進出したることは、沈滞せる村山織物に一異彩を興へたるものとして見るべきである。

尙從來の緋に加工を併用せしめたるもの、或は結城調子を加味せしめたるもの等相當研究せられつゝある折柄、新興産地として今後を期待すると共に更に慎重なる考究が肝要であらう。

庶務部

一、青梅出張所ノ設置

青梅地方染織工業指導機關トシテ青梅出張所ノ開設ハ、同地方當業者ノ屢々要望セシ所ナリシガ、遂ニ昭和九年四月一日ヨリ青梅織物同業組合内ニ青梅出張所ノ設置ヲ見ルニ至リ。圖案及機織ニ關スル業務ヲ開始シ、引續キ同地ニ創設セラレタル青梅織物工業組合依頼見本製織ノ事業ヲ擔當シ、常置駐在員トシテ技手二名、助手一名、技工一名、職工六名ヲ配置、斯業ノ改善助長ニ努メツ、アリ。

二、文書ノ收發

種別	收	受	發	送	計
信書	七一五		七九四		一、五〇九

三、場員ノ出張

區分	管内		管外		計	
	回数	日數	回数	日數	回数	日數
技師	一一八	一二七	一〇	二二	一二八	一四九
技手	四五	六〇	七	三五	五二	九五

青 梅 出 張 所

計	主 事 補	助 手	備 員
二二六	二六	二三	四
二四八	二六	二三	一二
一八		一	
六六		九	
二三四	二六	二四	四
三一四	二六	三二	一二

四、來 場 者

種 別	月 次	四	五	六	七	八	九	一〇	一一	一二	一	二	三	計
	當 業 者	三六七	四九五	二八八	二六六	三三五	三四六	三三二	三三五	三四二	二七三	三七五	四〇六	四、七九
其 他	二〇二	三四七	一四九	二〇九	三三七	二二一	二二五	一〇五	一〇三	二三八	一九七	四九二	二、三九四	
計	四六八	八四二	四三七	三九五	六九二	四九七	四五六	四二〇	四四五	五〇一	五七二	八九八	六、五七三	

機 織 部

本年四月一日出張所設置ト共ニ業務ヲ開始シタルモ單ニ一名ノ職員駐在シ設備トシテ僅ニ原料試験器具ノ一部ヲ設備セルニ止マルヲ以テ指導上遺憾ノ點少ナカラザリシモ相當良好ナル成績ヲ擧クルヲ得尙年度後半ニ至リ同地織物工業組合試織室ノ設備完成スルヤ之レガ經營ヲ擔當シ同組合ノ依頼ニ基キ新規見本品ノ考案並ニ試織現反見本ノ作製ヲナス等輸出織物ノ振興ニ寄與セシ所少カラザリシハ誠ニ欣幸トスル所ナリ、之レガ概要ヲ記述セバ左ノ通りトス。

第一節 試験並ニ作業

依頼ニヨル試験及作業ノ件數ハ左ノ通り。

織物分解試験	二
原料ニ關スル試験	一
製織ニ關スル試験	一
汚ミ拔ニ關スル試験	九
其他	七
計	六
工業組合依頼ニヨル輸出向	三、三八〇碼
雜綿布見本製織作業	三件
糊付作業（人絹糸）	三件

第二節 質疑應答

質疑應答事項ハ三六〇件ニテ概要左ノ通りトス。

織物分解ニ關スルモノ	五
原料ニ關スルモノ	五
燃糸ニ關スルモノ	八
糊付ニ關スルモノ	二
機械設備ニ關スルモノ	〇
製織ニ關スルモノ	二
計	三六〇

第三節 講習傳習並ニ研究會

本年度中ニ開催セルモノハ講習會三回研究會三回ニシテ其ノ概要左ノ通り。

題目	開催期日	講習員	擔當者
織物組織學講習	七月二十八日	六一名	平岡技手
經糸繼法實地傳習	八月十一日	二一名	人
原料學講習	十一月五日	三三名	人
能率研究會	九月十五日	一六名	人
全	十一月十二日	一八二名	人

工場見學(八王子地方)	八月九日	二〇名	人
全 (青梅地方)	十一月十二日	一四名	人
全 (青梅地方)	十二月五日	一四名	人
全 (東京地方)	一月廿一日	一四名	人

第四節 實施指導並ニ標本配布

實地指導件數一〇六ニシテ主トシテドビー機ノ取扱、力織機調整工場内ニ於ケル無駄排除ニ關スルモノナリ標本及印刷物トシテ配布セルモノ左ノ通りトス。

標本配布	(參考織物標本)	三〇枚
印刷物配布	(箴ノ密度換算表)	二〇枚
全	(人絹糸一覽表)	二〇枚
全	(汚ミ拔法其他)	一〇枚

圖案部

第一章 意匠圖案指導ノ狀況

第一節 意嚮調査及報告會開催

流行意嚮ノ調査ハ、其推移變轉急激ナル時ニ處シテ最モ必要ナレバ、絶ヘズ集散市場ニ就キテ時好ノ調査圖案若クハ製品ニ對スル批評ヲ基トシ、流行ノ指針ヲ定メ、結果ヲ當業者ニ發表報告シ、圖案調製ノ基調トナス事常ニ研究ト指導トニ努メタリ。

本年度報告會開催數ハ六回ニシテ其内譯左ノ如シ。

月 日	報 告 事 項	場 所	報 告 者
六月十四日	東京方面夜具地類ニ對スル流行意嚮(印刷物配布)	青梅織物同業組合ニテ	大野技手
七月二十六日	全 夜具座布團地流行意嚮	右	全
九月二十九日	右 全	右	全
十一月二十九日	右 全	右	全
一月二十四日	東京方面夜具地類ノ流行意嚮	右	全
一月二十四日	關西方面春向着尺流行意嚮	右	中川技師

二月二十四日 青梅織物振興座談會ニ於ケル報告 右 全 大野技手

第二節 流行豫想色並基調色表配布

流行豫想色基調色ハ、主トシテ夜具地座布團地ニ應用スベキ目的ヲ以テ、季ニ應ジ集散地ノ意嚮ニ基キ研究選定シタルモノヲ色表ニ作成シ之ヲ當業者ニ配布シ製織上ノ便益ヲ圖レリ、本年度ノ配布回数及種別ハ左ノ如シ。

月 次	種 別	色 數	部 數
四月 月	昭和九年度夜具座布團地流行標準色	八 色	三五〇
六月 月	昭和九年度秋冬向流行豫想色(本場調製)	二 十 色	二 五
九月 月	昭和九年度夜具地流行基調色	二色配合十二種	五 一
十二月 月	昭和十年度春向關西方面基調色(本場調製)	十 六 色	二 五
三月 月	昭和十年度夏向關東西基調色(本場調製)	十 六 色	二 五
計	五 回		四 七 六

第三節 圖案展示會ノ開催

展示會出陳ノ圖案ハ時好調査ニ基キ研究作成シタルモノニテ流行ノ歸趨ヲ明カニシ、指導上ノ一助トスル

爲メ希望者ニ之ヲ頒布シタリ、
本年度ニ於ケル展示會回數ハ六回ニシテ左ノ如シ。

月 日	出 品 圖 案 種 別	來 觀 人 員
六月十四日	縞、横段、模様夜具、座布團圖案	一五
七月二十六日	右向模様銘仙圖案(本場出品)	二七
九月二十日	冬向模様銘仙圖案(本場出品)	一八
十一月二十九日	春向模様銘仙、大島緋圖案(本場出品)	三四
一月二十四日	春夏模様銘仙圖案(本場出品)	三八
三月十四日	大島緋圖案(本場出品)	一六
計	六回	一四八

第二章 圖案調製頒布

種 別	調 製 數	種 別	調 製 數
縞 夜 具 圖 案	四九八點	ギ ン ガ ム 圖 案	四七點
横 段 夜 具 圖 案	一七二點	小 服 地 圖 案	二二點

模 様 夜 具 圖 案	一三〇點	テ ー ブ ル ク ロ ー ス 圖 案	一六點
縞 座 布 團 圖 案	一四點	カ ー テ ン 地 圖 案	一三點
模 様 座 布 團 圖 案	八一點	ベ ッ ト ク ロ ー ス 圖 案	四點
緋 夜 具 緋 座 布 團 圖 案	一三點	ハ ン カ チ ー フ 圖 案	一六點
模 様 着 尺 圖 案	五〇點	輸 出 紋 織 圖 案	六點
緋 着 尺 圖 案	三六點	風 呂 敷、手 拭 圖 案	三點
大 島 緋 圖 案	三四點	統 計 圖 表	四點
縞 丹 前 圖 案	五八點	印 刷 圖 案 (レ ッ タ ー ク)	一二點
綿 ネ ル 圖 案	三四點	計	一二六三點

右ノ種別數量ハ本年度中ノ作製ニシテ、依頼者ノ希望條項ニ基キ調製頒布シタルモノト、流行意嚮ヲ調査ノ上、一般向トシテ作成シ、展示會ニ發表シ希望者ニ頒布シタルモノトノ二種ニ分タルモノナリ。

○本年度ニ於ケル青梅織物ノ歸趨

昭和九年一月より十二月に至る青梅織物の生産高は内地向織物に於て、約四百餘萬反六百七十餘萬圓、輸出向織物は約六百萬圓、八十五萬餘圓總價格七百六十四萬餘圓にして前年度に比し四十餘萬反、百十餘萬圓の増加を示し、各品種織物に於て増産と價格の向上を認らる從つて製造業者以外の織物販賣業者、染料商、染色業者の取扱高數に於ても之に比例して相當増加を示し近年稀なる活氣を呈せり。
本年度に於ける夜具地類の意向は一般着尺類と軌を一にして色彩柄行共純日本趣味に立脚したる、明朗快調にして、落付きと力強き

感覺あるもの要求せられたり。

縞夜具にありては地色として落付と相當の濃度ある赤茶の絲。オリブ、グリーン系多く紫系は前年に引續き用ひられたれとも漸次納戸系の色を以て置換へらるの傾向あり、朱赤系の色も都會向として一部歡迎されたれとも。一般地方向としては、華美に失し、落付を缺く嫌あり幾分意味ある上品なる配色を希望する向多し。配彩色は鼠系統各種淡茶系統各種、クリーム、白等の明色を主とし黒、紫朱、濃茶、納戸等を少量宛之に配し、明色にして強き感じあるものよく。又量、段落等適當に應用したるものよろしく柄行は色調と相俟て單調を要望し主として一笠物多く又、二つ割り三つ割等も歡迎されたり。而して各生産品種を通じて縞夜具最も多數を占めたれ共近來横段夜具の賣行長く其の柄行色目に於て特に時好に投じ著しく増加を見、主に四色配合のもの多かりしが稀には六七色を用ひたるものあり、色調は縞夜具と大差なかりき。模様夜具は數年來研究され其の進歩の點に於ても亦賣行率に於ても相當見るべきものあり、蓋し都會向流行商品として要望せらるゝ所多く今後益々研究を懈るべからざるものにして柄行の狙は染加工と織感じの融合にあり、三四色の横段バックに白抜き又は二色上り位にて草花又は古代模様丸紋を配したるもの歡迎されたり。

銘曲級製品にありては、シゴキ加工多く柄行に於ては秩父品に劣らず市場に於て好評なりき。

座布團地は近來輸出織物に廣巾織機を利用する者多く數に於て稍減少の傾きあり、縞座布は夜具地に比し落付ある色目にて高尙單調なるもの喜ばれ、横段柄又はドビー應用、變り縞絲應用等變り地風のもの望まれ模様座布は縞模様座布地方向として需要多く拔染加工座布も漸次増加せり、柄行は中央に丸紋を表したるもの一般向なれども。一部には總模様、額模様、角模様等の變り柄も取合せとして用ひられたり。

次に輸向織物にありては、キンガム、セファア、アムセン、サロン、テーブルクロス等にして圖案の應用多きは、キンガム、テーブルクロス等なり。之等は何れも同一縞柄にて四種又は五種の色變りの組物にて、赤、黄、綠、青、金茶、紫等原色に近き強烈なる色を用ふ。需要方面は近時南洋向のもの減少し、中米、南米向の稍高級品に屬する雜貨(テーブルクロス、ナフキンハンカチ)類の賣行多きが如し。

獨内地向廣巾物として小服地、婦人服地、ワイシャツ地、カーテン、ベントクロス地等も漸次増加の傾向あり、青梅織物としては將來之等の商品に就ては益々研究を續け生産品種の増加と販路の擴張を圖らば發展の餘地相當多かるべしと信ず。

附 參考資料 展示

昭和九年五月十日を期し青梅織物同業組合は創立三十周年記念の祝典並に記念織染競技品評會を開催せられたるを以て當出張所亦此の計畫を贊助し所内に左記の如く各種參考品を陳列して當業者に觀覽せしめたり。

一、他産地對抗製品陳列

庶務部

一、文書ノ收發

種別	收	受	發	送	計
信書	一一〇	一一〇	一二四	一二四	二三四

二、場員ノ出張

區分	管内		管外		計
	回数	日數	回数	日數	
技手	四〇	四五	一	一	四一
助手	一〇	一〇	一	一	一〇
備員	一	一	一	一	一
計	五一	五六	一	一	五二
					四六
					五七

- 一、各種織物原料絲の陳列
- 一、青梅織物統計圖表(隔年生産高、織機の變遷、昭和八年度生産品種別の同販路別圖表) 陳列
- 一、夜具地の變遷圖案陳列
- 一、ヴァリアオグラフ及色彩實驗器の實演。

三、來場者

種別	月次												計
	四	五	六	七	八	九	一〇	一一	一二	一	二	三	
當業者	110	115	101	97	104	141	154	248	144	163	154	203	1,753
其他	7	9	3	3	4	7	5	3	6	2	5	7	375
計	117	124	104	100	108	148	159	251	150	165	159	210	2,128

外ニ青梅織物同業組合創立三十周年記念展覽會ノ當日來場者一三七〇名ハ計上セズ。

昭和十年八月三日發行

(代贈寫)

發行所 東京府立染織試驗場

東京府八王子市本町五十七番地

印刷者 石井郷司

東京府八王子市本町五十七番地

印刷所 世界社印刷部

4.2
672

終