

14. 21-672

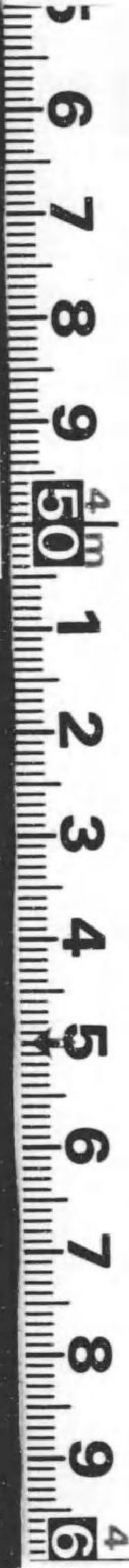


21

672

〔東京府立染織試験場〕業務報告

昭和七年度



始



昭和七年度業務報告

東京府立染織試験場



昭和七年度業務報告



發行所寄贈本

14.2h-672

○昭和七年度業務報告
染色整理部

目次

第一章 染色研究室業務

第一節 試験研究事項……………一

一、酵素精練劑「エンバستن」ノ應用ニ就テ……………一

二、「クロム」染料並「インダンスレン」……………六

三、絹布ニ「バーマントエンボツシング」模様顯出試験……………一〇

四、「アセタイトシルク」ヲ汚染セザル染料ノ撰定試験……………二

五、強撚生織物ノ精練並浸染試験……………四

六、カゼインノ溶解及凝固試験……………五

第二節 依頼ニ依ル試験研究事項……………六

一、染料ノ撰定ニ關スル試験……………一六

二、精練漂白並各種處理法ニ關スル試験……………一七

三、各種檢定及鑑定試験……………一八

四、分折試験……………一八

五、助劑調製試験……………一八

發行所 印刷部

第二章 染色整理工場業務	一九
第一節 發意染色作業狀況	一九
第二節 依頼ニ依ル染色作業狀況	二一
第三節 發意整理作業狀況	二三
第四節 依頼ニ依ル整理試驗並作業狀況	二四
第五節 特別作業ノ狀況	二六
第三章 染色整理部指導狀況	二七
一、總說	二七
二、實地指導ノ狀況	二七
三、講習及講演會ノ狀況	二八
四、質疑應答	二九
五、標本及試驗報告書類配布數	三〇
六、試驗成績書交附數	三〇
七、傳習生	三〇

機 械 部

第一章 製織試驗	三三
第二章 撚糸試驗	三五
第一節 御召緯加撚ニ起因スル原糸色調ノ變化ニ關スル試驗	三五
第二節 絹紡強撚糸強伸度試驗	三五
第三節 人造絹糸強撚々止	三六

第四章 變壁撚糸	三六
第五章 特殊飾撚糸	三八
第三章 其他ノ試驗	三九
第一節 括リ緋染色ニ於ケル糸條切斷防護方法ノ研究	三九
第二節 人造絹糸綴糊附試驗	四〇
第三節 總幅縫取裝置試作試驗	六一
第四節 ラツベット裝置試作試驗	六一
第五節 スピントルレスワインダーノ試作試驗	六二

第四章 依頼試驗

第一節 依頼製織試驗	六三
一、アート紺	六三
二、壁 撚 瀨	六三
三、毛糸ジョウゼット	六三
四、特殊緋織物	六四
五、ラミー紬紡洋服地	六四
六、輸出織物	六四
七、綾 織 物	六五
第二節 依頼撚糸試驗	六五
第五章 機械部指導狀況	六五
第一節 實地指導	六五
第二節 質疑應答	六六

第三節	檢定及鑑定	七
第四節	試験成績品ノ展示及標本配布	六
第五節	傳習生	六

圖案部

第一章	意匠圖案指導ノ狀況	九
第一節	意匠調査及報告會開催	九
第二節	豫想色配布ト基調色表頒布	七〇
第三節	圖案展示會ノ開催	七〇
第二章	圖案調製頒布	七一

庶務部

一、創設五周年記念、第一回染織展覽會開催	七三
二、文書ノ改發	七三
三、場員ノ出張	七四
四、來場者	七四

染色整理部

第一章 染色研究室業務

第一節 試験研究事項

染色研究室ニ於テ本年度中ニ施行セル試験研究ノ主要ナルモノハ次ノ如クニシテ、之レ等ノ試験成績ハ何レモ講演會ヲ開催シテ業者ニ發表シ又ハ其標本ヲ作製シテ一般ニ配布シ之ガ應用ニ努力セル結果新規製品ノ創製ニ貢献セル所尠ナカラザルモノナリ

- 一、『エンバスチン』(酸酵精練劑)精練應用試験
 - 二、クロム染料並インダスレン染料絹紡糸染及人絹染ノ耐精練能力試験
 - 三、絹布ニ『バーマネントエンボツシング』模様顯出試験
 - 四、『アセタイトシルク』ヲ汚染セザル染料ノ撰定試験
 - 五、強燃生織物ノ精練並浸染試験
 - 六、『カゼイン』ノ溶解及凝固試験
- 以下試験成績ノ大要ヲ示セバ左ノ如シ

一、酵素精練劑『エンバスチン』ノ應用ニ就テ

インダスレン染料ヲ以テ染色セル如キ耐精練染色糸ヲ交織セル生織物ハ普通ノアルカリ精練法ニヨリテ脱

色又ハ汚染ヲ生スルコト無キモ、直接染料、酸性染料ノ如キ普通染料ヲ以テ染色セルモノハ「アルカリ」精練法ニヨリテ容易ニ脱色シ且汚染ヲ生ズルニ至ル、本試験ノ目的ハ斯クノ如キ「アルカリ」ニテ脱色シ易キ染色糸ヲ混織セル生織物ヲ精練スルニ方リ、原糸ヲ完全ニ精練シ然モ其脱色ヲ防止シ得ベキ酵素精練劑「エンバスチン」ノ應用ヲ研究セルモノニシテ、其試験成績ノ大要ハ次ノ如シ。

一、「エンバスチン」生糸精練試験(試料トシテ二十一中二本諸ヲ使用セリ)

第一表 「エンバスチン」生糸精練法比較

精練劑	%	液量	精練温度	精練時間	練減%
1 石炭曹鹼	五	三〇	沸騰	二	二〇、五
2 エンバスチン N	二	一五	七〇	一	一三、八
3 全	二	一五	七〇	二	一六、二
4 全	三	一五	七〇	一	一四、七
5 エンバスチン NA	三	一五	七〇	一、五	一七、〇
6 全	三	一五	七〇	二	一八、〇
7 全	三	一五	七〇	四	一八、〇
8 エンバスチン N	六	三〇	八五	四	二〇、七

「エンバスチン」ノミニヨル精練絹糸ハ之ヲ石鹼ソーダ練リニ比較スル時ハ外觀純白ニシテ練班ヲ生ズルコトナキモ透明性光澤並柔軟性稍劣ルヲ以テ生糸ノ精練劑トシテヨリモ寧ロ半練用精練劑トシテ夏物ノ精練ニ應用スルヲ適當ト認メラル。

二、「エンバスチン」ノ精練能力

第二表 「エンバスチン」ノ精練能力

精練回数	エンバスチン使用%	液量	精練温度	精練時間	練減%
初回精練	六	三〇	八〇—九〇	四	二〇、七
二回精練	初回浴ノ殘液	三〇	八〇—九〇	四	四、四
三回精練	二回浴ノ殘液	三〇	八〇—九〇	四	〇、二

本精練液ハ連續使用シ得ルモ二回目以後ハ効果少キヲ以テ新ニ精練劑ヲ追加スルヲ要ス。

三、「エンバスチン」ノ精練ニ於ケル水洗

第三表 「エンバスチン」精練ニ於ケル水洗回数ト練減リ量比較

水洗回数	精練	一回精練々減	二回精練々減	三回精練々減
一	回	一一、二%	一六、九一%	一八、〇〇%
二	回	一三、二%	一八、〇〇%	一八、〇〇%
三	回	一三、八%	一八、〇〇%	一八、〇〇%
四	回	一三、八%	一八、〇〇%	一八、〇〇%

最後ニ石鹼洗滌ヲ行フ時ハ著シク糸味柔軟トナル。『エンバステン』精練後ハ水洗回数ヲ重ヌルニ從ヒ分解生成物ヲヨリ多ク脱落ス。

四、柞蠶糸ノ精練

第四表 『エンバステン』ニヨル精練漂白法比較

精練劑	%	液量	溫度	時間	漂白程度	精練減%
1 炭石曹鹼	一一〇〇	五〇	沸騰	三	四〇	六、七
2 エンバステンA	一〇〇	五〇	八〇—九〇	三	五〇	五、五
3 エンバステンA ハイドロサルファイト	一五〇	五〇	全	三	六〇	六、九
4 エンバステンA	一三〇	一五	全	一	五〇	五、一

『エンバステン』柞蠶糸精練法ハ石鹼ソーダ練ニ優ル。即チ色相比較的白ク且ツ糸味柔軟ニシテ柞蠶糸特有ノ光澤ヲ均一ナラシム。

五、『エンバステン』ノ染色ニ及ボス影響

(一) 生糸染色ニ『エンバステン』ノ應用

第五表 生糸染色ニ於ケル助劑ノ作用比較(直接染料浸染)

助劑	要項	色相及濃度	觸感	精練減%
一、助劑ナシ	最モ濃シ	最モ硬ク且ツ手ゴワク感ズ	五、二三	
二、石鹼三%	最モ薄シ	全前	五、三〇	
三、木附子一〇%	濃ク暗ム	全前	一、七五	
四、エンバステンMY一〇%	濃度(一)ノ約六掛光澤ヨシ	硬ケレドモ滑カニ感ズ	一〇、三〇	
五、全	濃度(二)ノ約五掛光澤ヨシ	稍軟味アリテ滑カニ感ズ	一七、一〇	
六、エンバステンMY 膠着防止劑	三% 五%	(五)ト全様 染色中膠着セズ	(五)ト全様 一五、四〇	

『エンバステン』ヲ生糸染々液ニ添加スルトキハ濃度比較的薄キモ著シク精練セラル、ニ至リ其手觸リ滑カニシテ光澤ヲ生ズ、從ツテ夏物用半練染ニ應用シ得ラル。

(二) 普通染法ニ於テハ『エンバステン』精練糸ハ一般ニ染料ノ吸收力ヲ増加スレドモ透明性乏シキ欠點アリ。

(三) タンニン生染應用ニ添加スルモ効果ナシ。增量染法應用ニ於テモ全様ナリ。

(四) 『エンバステン』精練法ガ染色スル程度ハ極メテ少シ、即チ直接、酸性、鹽基性ノ三種ニ就テハ其生糸染色ヲ精練中脱色スルコト少ク又クロム染料ニ於テハ其効果特ニ顯著ナリ。

六、『エンバステン』精練標準法

(イ) 糸精練法

エンバステン	三 匁
水	糸ノ一五倍
溫度	八〇—八五度
時間	二時間

練減リ約一八%ニシテ精練法ハ湯煎ニヨルヲ良シトス。

(ロ) 縞、緋等生織布ノ精練ニ方リテハ液量ノ關係上糸ノ場合ノ三—五倍使用シ長時間ノ精練ヲ必要トス

二、『クロム』染料並『インダンスレン』染料絹糸染及人絹糸染ノ耐精練能力試験

本邦輸出織物ノ好況ニ乘ジ當地方ニ於テモ最近『スバンクレープ』ノ如キ後練織物ノ製造開始セラル、ニ至

リシヲ以テ、當場ニ於テハ其實用的染料ノ撰定試験ヲ施行シ、其中ヨリ特ニ成績優秀ナル染料ノ染色標本ヲ作製シテ參考ニ供セリ。即製絨後強度ノ精練工程ヲ施ス織物ニアリテハ、其糸ニ『インダンスレン』染料ノ如キ耐精練染色ヲ應用スベキハ論ヲ俣タサル所ナリト雖、該種染料ト雖モ特ニ絹糸染ニ於テハ其精練工程中脱色汚染ヲ發生スルモノ少ナカラズ、依ツテ各種色相ニツキ適正ナル染色ヲ行ヒ、次ニ實際的強度ノ精練ヲ行ヒ其精練工程中ニ於ケル脱色ノ程度並汚染發生ノ有無等ニ關スル耐精練能力ノ比較試験ヲ施行セリ。其結果人絹糸ノ染色ニ於テハ、インダンスレン染料三十二種中ヨリ十三種ヲ又絹糸ノ染色ニ於テハ、クロム染料中ヨリ四種及インダンスレン染料三十四種中ヨリ十種ヲ撰出シテ、標本ヲ作製シ關係業者ニ之ヲ配付シテ業界ノ參考ニ供セリ。

以下本試験ノ成績ヲ擧グレバ左ノ通りトス。

一、インダンスレン染料人絹及絹糸染色法。

インダンスレン染料ノ染色法ハ、IG會社アイエヌIN法、IW法アイタブリユ、IK法アイケイノ三種ニ準據シ使用藥劑ノ所要量並染色溫度等適正ニ之ヲ施行セリ。

二、染色糸ノ耐精練試験法ト其成績

本試験ニハ次ノ如ク實際ノ『スバンクレープ』精練法ニ比シ液量ニ對スル精練劑ノ濃度稍強キ精練液ヲ用ヒタルヲ以テ撰出シタル染料ハ後練用染料トシテ完全ナルモノト云フヲ得ベシ。

(一) 精練法

石鹼(糸量ニ對シ)四〇%、硅曹(全上)四%、液量(全上)三五倍、(但シ人絹糸ニハ三〇倍)溫度八五—九〇度、時間、五時間

又クロム染料絹紡染色糸ノ精練試験ニハ、水一立中ニ、石鹼三瓦、並炭曹〇、六瓦ヲ含ム精練液量一五〇倍中ニテ、六時間精練ヲ行ヒタルモノナリ。

(二) 撰出インダンスレン染料染法ト還元色相表

以下人絹	染料名	使用量	染法	還元温度	還元色相	備考	堅牢度
1	インダンスレン、ゴールド、オレンジ3G	二%	IW	四五	赤味茶	一立ニ付 苛性ソーダ四c.c.	一
2	エコー	"	IK	三五	"	"	"
3	"	"	IN	五〇	青色	"	"
4	ブロン	"	IW	四五	黄茶色	"	"
5	グリーン	"	IN	五〇	暗青紫	"	"
6	インダンスレン、ブルー	"	IN	五〇	青色	"	"
7	シバ ブルー	"	"	八〇	黄色	染色温度 六〇度	"
8	インダンスレン、ブルー	"	"	五〇	青色	濃色ニハ一立ニ付 芒硝一五〇瓦使用	"
9	ニツボンスレン、ブルー	"	"	五〇	"	"	"
10	インダンスレン、ブルー	"	"	五〇	"	"	"

以下絹紡	染料名	使用量	染法	還元温度	還元色相	備考	堅牢度
11	インダンスレン、ブルー	二%	IN	五〇	青色	濃色ニハ一立ニ付 芒硝一五〇瓦使用	一
12	ブリリアント、ブルーR	"	"	五〇	"	"	"
13	ブリリアント、バイオレット3B	"	"	五〇	"	"	"
14	アリザリン、ファスト、エロー	三%	染料				一
15	セルリン、Sパウダー	"	"				二
16	ガレイン パーダー	"	"				二
17	エリオクロム、グラツク	一〇%	"				一
18	インダンスレン、オレンジ	四%	IN	五〇	赤味茶		"
19	インダンスレン、ゴールド、オレンジ3G	三%	IW	四五	赤味茶	一立ニ付 苛性ソーダ四c.c.	"
20	"	"	IN	五〇	濃赤色	"	"
21	ブロン	"	IW	四五	黄茶色	"	"
22	グリーン	四%	IN	五〇	暗青色	"	"
23	ブルー	"	"		青色	濃色ニハ不可	"

24	ニッポンスレン、ブルー	RSN	"	"	"	全	"
25	インダンスレン、ブリリアント、バイオレット	3B	"	"	"	鮮明青	"
26	レッド、ブローン5RF	"	"	IW	四五	赤味茶	"
27	ブリリアント、ピンクRO	三%	IN	七〇	黄色	"	"

三、絹布ニ「バーマメントエンボツシング」模様顯出試験

本試験ハ絹布ニ「エンボツシング」加工ニヨリテ、恒久性壓型模様ヲ現出セシムルニアリ、予備試験ニ於テ卵蛋白、ゼラチン、蒟蒻粉、アラビヤゴム、カゼイン、等各種糊料ノ効果試験ヲ行ヒ、其耐洗濯力ノ程度並加工後ニ於ケル風味、觸感、色相等ノ諸條件ニ比較的適合スル糊料トシテ「カゼイン」「フォルマリン」糊料ヲ撰出シ。

次ニ右糊料ニ付各種ノ實際的本試験ヲナシ、製品ヲ製作シテ當業者ノ参考ニ供シ、之レガ應用ヲ指導セリ。然レドモ壓型模様部分ガ光ル嫌アルハ本加工ノ欠點ニシテ之ガ防止ニツイテ今尙試験繼續中ニアリ。以下本試験ノ成績ノ概要ヲ掲グレバ左ノ如シ。

- 「カゼイン」ニヨル絹布バーマメントエンボツシング試験
- (一) 「カゼイン」ノミヲ以テ糊付シ「エンボス」セル場合
 - 「カゼイン」ノ各種濃度ノ溶液ヲ以テ糊付ヲ行ヒ「エンボス」セル後温湯處理ニヨル耐久力試験ノ結果「カゼイン」ノ濃度一乃至一〇%溶液ヲ用フル場合壓型稍々殘存シ固着スルヲ見ル。

- (二) 「カゼイン」ニ「フォルマリン」ヲ混和セル糊液ヲ以テ糊付シ「エンボス」シタル場合。
 - 「カゼイン」及「フォルマリン」ノ各種割合及濃度ニ付比較試験ノ結果「カゼイン」二、五%液一五ccニ「フォルマリン」液〇、〇四ccヲ加ヘタルモノ、及ビ「カゼイン」五%液一五ccニ「フォルマリン」液〇、〇八ccヲ加ヘタルモノヲ以テ糊付セルモノハ「エンボス」後温湯處理ニ耐ヘ其成績良好ナリ、之レヲ(二)ノ「カゼイン」ノミヲ以テセルモノニ比スレバ「エンボス」セル部分能ク固着シ、温湯處理ニ耐ヘ殆ド恒久性トナリ且ツ幾分透明性ヲ帶ブルニ至ル。

- (三) 「バラフィンペースト」混入エンボツシング試験
 - 前記カゼイン、フォルマリン糊ニ「バラフィンペースト」ヲ混合シ「エンボス」スル時ハ、型ノ部分著シク透明度ヲ増加シ、且ツ織布ハ柔軟トナリ結果良好ナリ、而シテ「ペースト」ノ量ハ「カゼイン」五%液一五ccニ對シ三瓦乃至五瓦ヲ適量トシ、又「フルマリン」ノ量ハ凡ソ〇、三ccヲ以テ適量ト認ム

- (四) 「エンボツシング」ト染色トノ關係
 - (イ)、染色布ノ「エンボツシング」試験
 - 直接染料ヲ以テ染色セル布ヲカゼイン、フォルマリン液ニテ糊付シ、「エンボツシング」ヲ行ヒ次ニ「ソーピング」ヲ行ヒタルニ、型ノ部分ハ殆ド脱色ヲ見ザルモ地色ハ著シク脱色シ、面白キ濃淡模様ヲ得タリ。

(ロ)、「エンボス」セル布ノ染色試験。
 「カゼイン、フォルマリン」糊付後「エンボス」セル布ヲ温湯ニテ處理セル後、直接染料ヲ以テ染色シタルニ、型ノ部分ハ染料ノ吸收惡ク且ツ透明性ヲ有スルヲ以テ濃淡模様ヲ顯出スルヲ得タリ。

四 『アセテイトシルク』ヲ汚染セザル染料ノ撰定試験

各種纖維ノ交織物ニ對シ異色染ヲ行フ時其完全ナル配色ヲ得ル爲ニハ各纖維ニ對スル染料ノ染着性ヲ考慮スルヲ要ス、即本試験ハ本絹糸ニ完全ニ染着シ『アセテイト』人絹糸ニハ全ク染着セザル又汚染ヲ生ズルコト無キ染料ノ撰定ヲ目的トセルモノニシテ直接染料一五種酸性染料九〇種ニ付次ノ染法ニ從ヒ染色試験ヲ施セル結果其成績良好ナルモノ下記直接染料二六種酸性染料一三種ヲ撰出スルヲ得タリ、本試験ノ成績ハ之ヲ業者ニ發表シテ交織物異色染法ノ參考ニ供セリ。

○ 染法。直接染料 5% 助劑ナシ 液量 五〇倍 温度 九〇度 時間 二〇分 水洗

○ 撰出染料名ハ左ノ如シ

赤色染料

ダイアミン	ファスト	スカレット	4 B N	直接	オキザミン	ファスト	ピンク	B	直接
ダイアミン	ローズ	B D		全	エオシン			G G F	酸性
ダイフェニール	ファスト	ピンク	E B	全	ソラー	ルービン	エキス	トラ	コンク
クロラミン	ファスト	ピンク	2 B	全					

橙色染料

シリアス	オレンジ	G		直接
クロラミン	ファスト	オレンジ	R	全

黄色染料

クリソフエニン	G			直接	サルフォン	エロー	5 G	酸性
ダイアミン	ファスト	エロー	A	全	キノリン	エロー	コンク	全
クロラミン	エロー	F F	コンク	全	ネオラン	エロー	G	全
ボンタミン	ファスト	エロー	B	全	タートラジン		コンク	全

茶色染料

チアジン	ブロン	G		直接
ダイフェニール	カタチン	G	エキス	全

緑色染料

オキザミン	ライト	グリーン	G	直接	キトン	ファスト	グリーン	V	全
ダイフェニール	ブリリア	アント	グリーン	直接	ウール	グリーン		S	全
ダイアゾ	ファスト	グリーン	B L	全	アシッド	グリーン	コンク		全
エリオ	グリーン	B	スプラ	酸性	ファスト	アシッド	グリー	B N	全

青色染料

ジャバノール	ブリリア	アント	ブルー	6 B	コンク	直接	クロラン	チン	ファスト	ブルー	2 G L	直接
ニッボン	スカイ	ブルー	エキス	トラ	コンク	全	クロラ	ミン	ブルー	R D	コンク	全
ニッボン	ブルー	R	コンク			全	サイア	ノール	F F			酸性
オキザミン	ライト	ブルー	B G			全	クロス	ファスト	ブルー	B		全
ボンタミン	ブルー	B B J				全						

鼠色染料

クロランチンファストグレー B L N

直接

紫色染料

シリアス バイオレット 3 B

直接

クロランチンファスト バイオレット 2 R L

全

五、強燃生織物ノ精練並浸染試験

昨秋來當地地方生産ノ内地向着尺地絹織物中強燃生糸應用品ノ製造ヲ見ルニ至リ、當場ニ於テ之レガ精練法並浸染法ニ付キ屢々試験研究ヲ施行セル所アリシヲ以テ其成績ノ概要ヲ掲ゲントス。

此等強燃糸應用品生織物ハ製織後精練ヲナシ後適當ナル染色加工ヲ施シテ製品トナスモノニシテ、燃糸及組織ノ研究ト相俟チ後練ニヨリテ種々ナル特殊ノ風味ヲ有スル新規製品ヲ得シメントスルニアリ。

當場ニ於テハ之等新規製品ノ完成ヲ促ス爲夫々製品ノ種類ニ應ジテ最適當ト信ズル精練法並浸染法ニツキ試験研究ヲナシ、之ヲ發表シテ業者ノ參考ニ供シ又依頼ニ應ジテ實地作業ヲ行ヒ相協力シテ漸次優秀ナル製品ヲ市場ニ送り高級絹織物中ノ新製品トシテ廣ク注目セララル、ニ至リシハ當場ノ欣幸トスル所ナリ。

精練設備ニハ木製角槽ヲ用ヒ其ノ内側面ノ一方ニ直接バイブヲ挿入シ精練液ノ廻轉ヲ起サシメ、又底部ニハ間接バイブニヨリテ高溫ヲ保タシムル装置トセリ。

精練法トシテハ凡テ吊シ練トシ生地ノ折返シ吊シ方ハ一般ノ方法ニヨレリ。即、折目ノ付カザル様、折目ヨリ内側ニ糸ヲ通スコト並生地ノ厚薄ニ應ジ、織布ノ吊シ方ヲ變更スル等専ラ織布ニ適應スル方法ニヨレリ。

精練前ノ糊拔浸漬ハ精練液ノ滲透ヲ容易ナラシムルタメ普通ノ如ク廢液浸漬ヲ行フコト二時間乃至一夜間トス。

ス。浸漬後ハ水洗ヲ施シ精練液中ニ吊スモノトス。

精練劑トシテハ石鹼及硅曹、イゲボンTヲ使用シ普通石鹼三五%、硅曹五%、右助劑一%ニシテ四時間乃至五時間精練ノ後、曹達ノ熱湯水洗ヲ行ヒ次ニ水洗シテ浸染工程ニ移ルモノトス。

浸染ニハ『ウインチ』ヲ任意周期的ニ可逆回轉ヲ行ヒ得ベキ傳導裝置ヲ取付ケタル浸染機ヲ用ヒタリ、蓋シ浸染工程ニ於テ絹織物ヲ緊張セシムルコトハ地質ヲ手薄ナラシメ、風味ヲ害シ又普通『ウインチ』式ノ如ク一方ノミノ回轉ニヨル時ハ重積セル底部ヨリ布ヲ引キ出スコトナリ自然所謂『絹ズレ』ヲ生ズベシ。本機ハ之レ等ノ缺點ヲ除去スル浸染機トシテ本場ノ考案ニ依ルモノニシテ其成績ハ極メテ良好ナリ。

爾來當業者ニ於テモ以上ノ如キ設備ト方法ニヨリテ作業ニ從事スルモノアリ、現今月産五〇〇乃至六〇〇點ニ達セリ。

六、カゼインノ溶解及凝固試験

一、カゼインノ溶解試験表

カゼイン量	水量	礫砂量	溶解ニ要スル時間	
			溶解温度三〇度	溶解温度四〇度
一〇瓦	七五瓦	(1)	一時間三〇分	二〇分
		(2)	二時間四十五分	三〇分
		(3)	六時間	五〇分

(4)	一、五瓦	八	時	間	三	時	間
(5)	一瓦	不	溶	九	時	間	

右表ニテ見ル如クカゼインノ溶解ニ要スル時間ハ礬砂量及溶解温度ニヨリテ著シキ差ヲ生ズ。而シテ其適當ナル溶解法ハ溶解温度四〇度ニテ礬砂量ハカゼイン量ノ四分ノ一量ヲ用フルヲ可ト認ム。又水量モ溶解ニ關係ヲ及ボスモノニシテ其適量ハカゼイン量ノ七倍乃至一〇倍量ナリ。

二、カゼイン溶液ノ凝固ニ關スル試験

カゼイン溶液ニフォルマリソナ加ヘ糊付ヲ施ス場合ニ於テハ次ノ諸要件ニ從フヲ要ス。

- (イ) カゼイン液ハ十二倍液即八、三三%溶液以下ノ濃度ヲ有スルコト。
- (之レ以上ノ濃度ニ於テハフォルマリソニヨリ直ニ凝固スルニ至ル)
- (ロ) フォルマリソ液(四〇%)ハ以上ノカゼイン溶液一二〇ccニ對シ〇、四cc以上ヲ要ス。

第二節 依頼ニ依ル試験研究事項

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シタル試験研究事項ハ、總計一九六件、八〇二點ニシテ其種類別、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
染料堅牢度試験	四	一五	絹糸色合せ及染色試験	八	二七
染料濃度試験	一七	八二	ナフトール染料 摩擦堅牢度増進試験	一	一
染料撰定試験	三	三	ネオン糸染色試験	二	二
染料並織布堅牢度試験	二	二	合計	三七	一三二

二、精練漂白並各種處理法ニ關スル試験

種別	件數	點數	種別	件數	點數
生織物精練試験	五	五	波糸艶出試験	二	二
染色脱色試験	一	一	人絹糸及織布艶消試験	三	三
絹糸防染加工試験	二〇	二〇	生糸油分除去試験	六	六
絹紡糸防水加工試験	一	一	合計	三八	三八

三、各種檢定及鑑定試験

種別	件數	點數	種別	件數	點數
種別	件數	點數	種別	件數	點數

纖維ノ種別鑑別試験	二	五	織布汚點發生原因鑑定	二	二
織布人絹糸交擦 <small>有無鑑別試験</small>	二	二	織布變色原因鑑定	六	六
絹糸、布增量劑鑑別試験	一	一	織布脆化及臭氣發生原因鑑定	二	二
染班ノ原因鑑定	五	七	染料ノ部屬檢定試験	二	一六
糊料檢定試験	三	三	油ノ種類鑑別試験	一	一
洗滌効力檢定試験	一	一	合計	二七	四六

四、分折・試験

種別	件數	點數	種別	件數	點數
生糸油分檢定	八	九	還元漂白劑分折	一	二
染糸油分檢定	一	四	纖維處理劑分折	一	一
織布油分檢定	九	八二	タンニン劑分折	一	一
石鹼分折	二	六	合計	二三	一〇五

五、助劑調製試験

種別	件數	點數	種別	件數	點數
膠着防止劑	三四	三五二	醋酸アルミナ液	三四	一二六
ベンゼンソープ	一	一	オイポール油	一	一
捺染糊	一	一	合計	七一	四八一

第二章 染色整理工場業務

第一節 發意染色作業狀況

本年度發意ニ依ル染色作業狀況ハ總計件數二〇九件、其數量糸類二〇九疋、八七(五十五貫八百十匁)織布類二三一反ニシテ其品種別件數、並數量ヲ示セバ左ノ如シ

發意ニ依ル染色作業狀況

品種	作業工程	件數	數量	品種	作業工程	件數	數量
生糸及絹糸	精練、漂白、浸染、緋染等	七九	六九・四八 (一八・五三)	交換糸	精練、漁白、浸染	一二	三・六三 (〇・九七)
絹紡糸	全	一五	二〇・九六 (五・五九)	紬紡糸	精練、脫色、浸染	五	二・七五 (〇・七三)
神戸糸	脫色、浸染	七	八・八八 (二・三七)	柞紡糸	精練、漂白、浸染	二	一・五三 (〇・四一)

毛糸	精練、浸染	二	二・八一 (〇・五六)	脱色、浸染	全	一	六反
綿糸	精練、漂白、 浸染	一四	六七・七九 (一八・〇八)	アート緋假織緯	白抜、着抜	四	四一反
麻糸	精練、漂白	一	一一・五〇 (三・〇七)	アート緋	目引	二	七反
全糸	炭化	一	一・五四 (〇・四三)	人絹交織物	精練、炭化、 捺染、浸染等	五	一八反
毛糸	精練、浸染	二	二・八一 (〇・五六)	全	精練、漂白	一	三反
糸類合計		一六〇	二〇九・八七 (五五・八二)	生織物	精練、漂白、 浸染、捺染	二	四反
全	全	一	四反	絹紡、絹糸	精練、浸染	二	四反
絹紡、絹糸、 絹織物	精練、漂白	一	五反	交織物	全	一	二反
人絹織物	精練、漂白、 浸染、捺染	三	一三反	人絹、紬紡、 夜具地	捺染	一	四反
銘仙加工生地	全	五	一三反	上布加工生地	全	一	八反
御召加工生地	全	二	二反	移染解假織	全	一	四反
綿布	精練、漂白、 浸染	四	二八反	織布合計		四九	二三一反
擬麻布	浸染、捺染	一二	六五反				

第二節 依頼ニ依ル染色作業状況

本年度ニ於ケル依頼ニ依ル染色作業状況ハ總計件數二〇九件、ニシテ其數量ハ糸類三〇一、七疔(八〇、四六〇反)織布類五二〇反ニシテ其品種別、件數並數量ヲ示セバ左ノ如シ

依頼ニ依ル染色作業状況

供試品目	作業工程	件數	數量	供試品目	作業工程	件數	數量
生糸	油拔	二	四・一四 (一・一〇四)	柞蠶糸	精練、漂白	三	二・〇三 (〇・五四)
全	精練	六	一一・九二 (六・三七八)	全	精練、浸染	二	〇・三九 (〇・一〇四)
全	精練、漂白	三	四〇・〇二 (一〇・六七二)	神戶糸	精練、漂白、 シルヂェスト	六	三・二四 (〇・八六五)
全	精練、 シルヂェスト	二	三・二三 (〇・八六二)	全	精練、浸染	二	三・七五 (一・〇〇〇)
全	精練(晒)	一〇	一一・〇〇 (三・二〇〇)	全	伸張機	一	一・〇六 (二・九五〇)
全	精練、緋染	一	二・一八 (〇・五八〇)	毛糸	精練、浸染	九	二・一五 (〇・五七四)
全	生染	二	四・三九 (一・一七〇)	人造絹糸	浸染	一	三・九三 (一・〇四九)
絹糸	漂白	二	四・一 (一・〇九六)	全	マンガン 加工	一	二・二五 (〇・六〇〇)

絹糸	ネオン糸	絹糸	絹糸	絹糸	絹糸	綿糸	綿糸	綿糸	交擦糸	交擦糸	糸類合計	人絹交織生地	全
全	全	加工艶消	精練	精練、浸染	精練、浸染	漂白	精練、浸染	漂白	精練、浸染	精練、浸染	精練、浸染	精練、浸染	精練、漂白
三三	一	二	一	七	一	一	七	一	七	二	一三〇	二	一
七五・六四 (二〇・一七〇)	四・一三 (一・一〇〇)	九・〇二 (二・四〇五)	一〇・五四 (二・八一〇)	一二・九七 (三・四六〇)	一・五四 (〇・四一〇)	六〇・一一 (一六・〇三三)	一・五五 (〇・四一四)	三・四一 (〇・九〇九)	三・四一 (〇・九〇九)	三・四一 (〇・九〇九)	三〇一・七二〇 (八〇・四六〇)	二七反	二反
人絹交織生地 中	全	全	絹紡交織生地	全	生絹織物 中	全	全	全	全	全	全	全	織布類合計
精練、漂白	浸染	捺染	精練、漂白	脱色	精練	精練、漂白	浸染	精練	精練	精練	精練、漂白	浸染	織布類合計
一	二	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	七八
七反	四反	二反	二反	二反	二五七反	一八反	一九五反	二反	二反	二反	一反	一反	五二〇反

第三節 發意整理作業狀況

本年度ニ於ケル發意整理作業ノ狀況ハ總計一五件、三一二點ニシテ其中主ナル作業項目ハ人絹交織夜具地ノ整理試験、艶糸織皺縮整理試験、アトト紺ノ整理試験、結城御召織ノ防縮整理試験「パーマネントエンボツシング」模様顯出整理試験等ニシテ其試験成績ハ之ヲ業者ニ發表シテ日常ノ參考ニ供セリ、尙防水用劑タル醋酸アルミナ液ハ前年度ニ引續キ之ヲ調製シテ業者ニ頒布シ多大ノ便益ヲ與ヘ居レリ。
以下試験ニ供セル織物ノ種類別、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
交織夜具地	綿夜具地	二	四	綿夜具地	綿夜具地	六	一七
加工夜具地	人絹夜具地	四	一一	人絹交織夜具地	人絹交織夜具地	二	六
綿人絹交織夜具地	毛人絹交織夜具地	五	一〇	毛人絹交織夜具地	毛人絹交織夜具地	一	四
座布團地	綿布	三	一八	綿布	綿布	一	一五
廣巾綿布	綿布白生地	一	一	綿布白生地	綿布白生地	一	一
綿裏地	加工綿布	一	三	加工綿布	加工綿布	一	一七
白綿布擬麻整理	人絹上布擬麻整理	二	一三	人絹上布擬麻整理	人絹上布擬麻整理	一	一七
人絹コート地	人絹お召	一	四	人絹お召	人絹お召	一	一三
綿人絹交織地	人絹精練白生地	一	二	人絹精練白生地	人絹精練白生地	三	三

綿服地苛性處理及カレンダー仕上	絹毛交織	結城防水加工	スパンクレープ	廣巾ワイシャツ地	コート地	絹織物仕立	御召	銘仙	結城	村山アト耕	艶糸織楊柳仕上
三	二	一	四	一	三	九	一五	一	三	七	四
四	二	一	六	一	三	一八	三三	一	五	九	一一
合計	服地整理	白生地 エムボツシング整理	服地防水加工	サロソ地	精練白生地	ジョーゼット	壁糸織	川口銘仙	結城ブローイング整理	村山結城	村山耕
一一五	五	一	二	二	六	三	二	一	一	一	一
三二二	六	一	二	三	一三	一八	三	一〇	一	一	一

第四節 依頼ニ依ル整理試験並作業ノ狀況

本年度ニ於ケル業者依頼ノ整理作業ハ總計一一三件三、五六九點ニシテ新規織物ノ製出ト共ニシク其數量ヲ増加セリ。就中加工夜具地、服裏地、人絹上布地ハ新製品ニ屬セルモノナリ、以下試験項目別件數並點數ヲ示セバ左ノ如シ

人絹織物	下着地	袴地	銘仙	結城防水加工	服地防水整理	服裏地	服地	銘仙夜具地	夜具地糊付
二	一	一	三	二	一	二七	三	一	二六
一五	一	四	二四六	三	一	五六二	四	四	二三五三
合計	絹傘地	壁織	輸出織物	モスリン及綿布糊付	加工用下布綿布	綿上布楊柳加工	テープ整理	絹紡織絹セル毛伏セ	人絹交織白生地
一一三	一	一	三	一	一	二	三四	二	一
三・五六九	一	一	三〇	二〇	二〇	三	二八七	六	八

第五節 特別作業ノ狀況

特別會計ニ屬スル當部ノ作業ハ主トシテ前年度ト同シク『スマート』整理作業ニシテ本年度ニ於ケル作業數量ハ三七、九六五反ナリ之ヲ月別ニ示セバ左ノ如シ

月別	正	反	合計
四月	一、五八七 _正	一九三 _反	三、三六七 _反
五月	八、四二九	三九七	一七、二五五
六月	三、九六六	一〇五	八、〇三七
七月	九三七	三四	一、九〇八
八月	三九五	六〇六	一、三九六
九月	一、六八七	五四〇	三、九一四
十月	二二六	二五一	七二三
十一月	二二三	一三八	五八四
十二月	一二四	〇	四八

一月	一一八	二一	二五七
三月	一〇一	七四	二七六
合計	一七、八〇三	二、三五九	三七、九六五

第三章 染色整理部指導狀況

一、總 說

本年度ニ於ケル指導トシテハ生糸應用織物ノ生産増加ヲ見ルニ至レル關係上、之レガ精練、漂白、並浸染法ニ關スル機械的設備並染色方法等ニ付屢々實地指導ヲ行ヒタルト、又人絹糸應用交織物ノ進展ニ伴ヒ其染色法、張糸法、並柔軟整理法等ニ就テ相當努力ヲ拂ヒタルト、更ニ又機械部ト協力シテ新規織物ノ創製ニ努メタルヲ主ナル項目トス。

以下各項ニ分チ指導ノ實際ヲ表示スレバ左ノ如シ

二、實地指導ノ狀況

指導項目	回数	件數	指導目的	回数	件數
絹糸染色法	五	五	酵素精練法	三	三

人絹染色法	三	三	旭シルク脱色法	一	一
木綿染色法	一	一	加工用染料ニ就テ	二	二
絹紡染色法	一	一	生地加工法	四	四
紺染色法	五	五	人絹柔軟法	一	一
直接染料後処理法	一	一	人絹艶消法	一	一
紺糸染色法	一	一	防水劑ニ就テ	一	一
黒八染色法	一	一	滲透劑ニ就テ	二	二
緯糸煮付黒染法	一	一	黒色染々料ニ付キ	一	一
精練漂白法	五	五			
スレン染色法	三	三	合 計	四五	四五

三、講習及講演會ノ狀況

題 目	聽講者	開催月日	主催者	講 師
酵素精練劑應用試験強撚糸生織物ノ精練並其浸染法	二七	七年十月廿一日	八王子染色部會	小内技師 岡本技師

インダンスレン染料絹紡糸及人絹糸ノ染色法	二五	八年三月三日	全	小内技師
アセタイト人絹糸ノ普通染料ニ對スル親和力	五二	二回		
計				

四、質疑應 答

質疑應答ヲナセル件數並ニ項目左ノ通り

一、染色法ニ關スルモノ	件 數	不抜紺染々料ニツキ	二
白抜紺染々料ニツキ	三	インダンスレン絹染法ニツキ	三
紺ノ上掛法ニツキ	一	オロチ染料ニツキ	一
人絹紺染用染料ニツキ	四	クロム染料絹染法ニツキ	一
人絹ノ染色法ニツキ	九	ナフトル染色法ニツキ	二
堅牢クロム染料ニツキ	一	セト染料ニツキ	一
人絹交織ノ精練及染色ニツキ	三	硫化染料染色法ニツキ	三

ピストラ糸インダンスレン染色法ニツキ	一	硫化染料後処理法ニツキ	一
ネオン糸染色法ニツキ	一	不拔赤及青染料ニツキ	二
絹綿異色染々料ニツキ	一	不拔黒及紫染料ニツキ	一
人絹絹交燃糸マンガン染法ニツキ	一	可拔鮮明青人絹染料ニツキ	一
異色染料赤色染料ニツキ	一	後練用不拔紺染料ニツキ	一
後練用クロム染料ニツキ	一	人絹靴下脱色法ニツキ	一
國産後練用染料ニツキ	一	ヘマチンノ脱色法ニツキ	一
防染處理ニ耐ユル下染並ニ 上掛用染料ニツキ	一	板締紺用染料ニツキ	一
精練ニヨリ脱色シ得ル染料ニツキ	一	紺染色色合せニツキ	一
マンガン適用染料ニツキ	二	足引紺染料ニツキ	二
緯糸鐵下染色ニツキ	一	男物用染料ニツキ	一
鐵下ヘマチン染色法ニツキ	一	移染用染料ニツキ	一
柞蠶糸ノ染色法ニツキ	一	日光ニ堅牢ナル青色染料ニツキ	一

輸出スバンクレープノ染色法ニツキ	一	ゲートル用カーキ色染色法ニツキ	二
木綿染料ニツキ	一	澱粉ノ鼠色染々法ニツキ	一
生地ノ精練及染色法ニツキ	二	醋酸アルミナ處理法ニツキ	一
絹メリヤスノ精練及染色法ニツキ	一	綿糸ノ脱色法ニツキ	一
二、精練漂白ニ關スルモノ			
柞蠶糸漂白法ニツキ	二	絹紡精練法ニツキ	一
黄絹糸漂白法ニツキ	一	膠着防止應用生糸半練法ニツキ	一
神戸糸ノ精練漂白法ニツキ	四	縮緬ノ漂白法ニツキ	一
スバンクレープ精練法ニツキ	一	酵素精練法ニツキ	三
生糸ノ精練ニ耐ユル處理法ニツキ	一		
三、鑑定ニ關スルモノ			
織布汚點發生原因	件數	絹糸染班原因並除去法	八
硫化紺染ニ於テ不染着部分發生ニツキ	三	紺物召汚染ニツキ	一
	一	異色ニ染マル原因ニツキ	一

染色糸ノ褪色ニツキ	一	黄絹糸ノ褪色ト染色ノ關係ニツキ	一
防染處理ノ除去法並染色法ニツキ	一	染糸ノ染料部屬鑑定法ニツキ	二
四、捺染法ニ關スルモノ			
緞糸ノ着色捺染法ニツキ	一	絹布ノ着色捺染法ニツキ	一
黒地捺染法ニツキ	一	摺込捺染法ニツキ	一
生地加工ニツキ	一	ネクタイ用假織加工ニツキ	一
目引法ニツキ	二	ナフトール防染ニツキ	一
人絹交織布ノ捺染法ニツキ	二	村山緋加工染料ノ撰定ニツキ	一
片面ノミノ捺染ニツキ	一	滲透捺染法ニツキ	二
拔染劑及拔染糊ニ付キ	一		
五、整理ニ關スルモノ			
スマート整理ニツキ	一	人絹交織布ノ柔軟法ニツキ	二
汚點拔法ニツキ	三	結城後處理法ニツキ	一
		防水劑ニツキ	二

六、其他		件數	
張糸用油ニツキ	一	絹糸艶消並張糸法ニツキ	一
油ノ乳化劑ニツキ	一	織物用油脂類ニツキ	二
絹糸張糸用糊料ニツキ	一	毛糸ノ毛伏糊ニツキ	一
絹糸燃止法並ニ糊料ニツキ	一	人絹艶消法ニツキ	二
神戸糸ノ艶出法ニツキ	一	絹糸増量法ニツキ	二
膠着防止處理法ニツキ	一	硬軟緋糸製造法ニツキ	一
膠着防止劑應用法ニツキ	五	金屬粉固着ニツキ	一
炭化方法ニツキ	三	コールタールノ溶解劑ニツキ	一
絹ノ溶解劑ニツキ	一	滲透劑ニツキ	三
移染劑ニツキ	三	「シシナムエクス」ニツキ	一
朱墨ノ脱色法ニツキ	一	醋酸アルミナ製法ニツキ	一
生織物精練及浸染裝置ニツキ	一	合計	一六八

五、標本及試験報告書類配布數

標本ノ種類	配布月日	配布回數	配布數
秋冬向浸染及捺染染色標本	七年七月十日	一	一三〇
春夏向絹糸浸染標本	八年二月十日	一	一三〇
耐精練染色標本	八年一月三十日	一	一五〇
講習會用印刷物	七年十月廿一日	一	二四
全	八年三月三日	一	二五
合計		五	三二四

六、試験成績書交附數

本年度ニ於ケル試験成績並ニ鑑定書交附數ハ二十二件ナリ

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
------	----	-----

絹糸ノ一般染色法	自七月十九日 至八月廿五日	東京市 松永徳之助
全	自七月十九日 至九月三日	東京府 吉野勇



機織部

第一章 製織試驗

本年度ニ於ケル當場發意ノ製織試驗總數ハ十項五十七件ニシテ、之等試驗ノ多クハ地方當業者ノ要望ニ基キ發意セルモノニ係リ、就中人造絹絲應用織物試驗ノ如キハ、其數前年ニ比シ増加セリト雖モ、悉ク當業者ノ意嚮ヲ參酌シテ試驗セルモノニシテ、特ニ當場ニ於テ之レヲ慫慂スルモノニ非ズ。
 猶多年地方的要望タリシ輸出向織物ハ、漸ク機運熱シ、舊設備ノ轉換、新設又ハ増設工場ノ出現等其緒ニツキタルモノ少カラズ、何レモ未ダ創始ノ域ヲ脱セズ從ツテ其生産大ナラズト雖モ、漸次進展増大ノ傾向ニアルニ鑑ミ、各試驗ヲ通シテ併セテ此種生産ノ參考資料タラシム可ク意ヲ致セリ。
 以下各試験ノ概要ヲ擧グレバ次表ノ如シ。

製織試驗一覽表

密度箄羽數及緯糸織込數ハ一欄間、撚數ハ一米間ノ數ヲ、箄通幅ハ種ヲ以テ表ス。

項目	試驗ノ目的及概要	名稱	試驗方法	原料		密度	組織	機織	織上又ハ仕上	試驗成績
				經糸	緯糸					
（一）	（一）	（一）	（一）	（一）	（一）	（一）	（一）	（一）	（一）	（一）
（二）	（二）	（二）	（二）	（二）	（二）	（二）	（二）	（二）	（二）	（二）
（三）	（三）	（三）	（三）	（三）	（三）	（三）	（三）	（三）	（三）	（三）
（四）	（四）	（四）	（四）	（四）	（四）	（四）	（四）	（四）	（四）	（四）
（五）	（五）	（五）	（五）	（五）	（五）	（五）	（五）	（五）	（五）	（五）
（六）	（六）	（六）	（六）	（六）	（六）	（六）	（六）	（六）	（六）	（六）
（七）	（七）	（七）	（七）	（七）	（七）	（七）	（七）	（七）	（七）	（七）
（八）	（八）	（八）	（八）	（八）	（八）	（八）	（八）	（八）	（八）	（八）
（九）	（九）	（九）	（九）	（九）	（九）	（九）	（九）	（九）	（九）	（九）
（十）	（十）	（十）	（十）	（十）	（十）	（十）	（十）	（十）	（十）	（十）

試驗現表柄及風地物織向人婦 (項一第)	
全	全
（一）	（一）
（二）	（二）
（三）	（三）
（四）	（四）
（五）	（五）
（六）	（六）
（七）	（七）
（八）	（八）
（九）	（九）
（十）	（十）

（以下は表の下部にある説明文）

銘仙ニ於ケル好ミガ御召ノ地風ニ近ヅキツ、アル場合ニ於テ本試験ノ成績ハ目的ニ近キモノヲ得タリ。
 其柄ノ用シ方ニツキ地紋ヲ用ヒ、裏切經緯ヲ用ヒシハ頗ル効果的ニシテ、地方銘仙ノ柄表現ノ上ニ影響セシトコロ多ク、同様ノ技法ヲ用ヒシモノ市場ニ續出シ、生地加工ノ模様ナシテ織物ノ氣分ヲ失ハシメザル點ニ於テ、實際商品トシテノ成功ヲ見タリ、
 「ラツハット」應用ハ猶少シク研究ヲ要スルモ、新味アル點

地生用工加染 (項三第)

次臺頭シ	加工品漸	基キ、染	ル、事ニ	調ラ好マ	朗ナル色	和且ツ明	於テ、温	向織物ニ	近時婦人
地生白風地城結多									
三、縮縮緯 (生強摺)									
ノ三種ヲ、各									
別ニ織込ミ、									
織上ケテ後、									
シボ寄セ又ハ									
精練ヲ行ヒ、									
四本諸	絹十四中	絹十四中	絹十四中	絹十四中	絹十四中	絹十四中	絹十四中	絹十四中	絹十四中
中六本一	中六本一	中六本一	中六本一	中六本一	中六本一	中六本一	中六本一	中六本一	中六本一
(八)	(三、二)	(三、二)	(三、二)	(三、二)	(三、二)	(三、二)	(三、二)	(三、二)	(三、二)
(二)	(四、四)	(四、四)	(四、四)	(四、四)	(四、四)	(四、四)	(四、四)	(四、四)	(四、四)
四本	四本	四本	四本	四本	四本	四本	四本	四本	四本
(二)	(三、七)	(三、七)	(三、七)	(三、七)	(三、七)	(三、七)	(三、七)	(三、七)	(三、七)
全	全	全	全	全	全	全	全	全	全
(九、五)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)
(三)	(三、三)	(三、三)	(三、三)	(三、三)	(三、三)	(三、三)	(三、三)	(三、三)	(三、三)
(三)	(四、七)	(四、七)	(四、七)	(四、七)	(四、七)	(四、七)	(四、七)	(四、七)	(四、七)
目附トニ依リ輸出向									

験試究研

行フ	ガ爲ニ此	ラシメシ	ノ資料タ	共ニ之等	御召地風	ノモノト	アルモノ
物織風召御變							
強摺絲ト壁絲							
トナ更ラニ摺							
リ合ハセタル							
緯絲ヲ使用シ							
テ、一挺杼ニ							
テ地風ヲ作成							
スルモノナ							
中二本諸	絹二十一	絹二十一	絹二十一	絹二十一	絹二十一	絹二十一	絹二十一
合ハセタル	合ハセタル	合ハセタル	合ハセタル	合ハセタル	合ハセタル	合ハセタル	合ハセタル
(七)	(一〇、五)	(一〇、五)	(一〇、五)	(一〇、五)	(一〇、五)	(一〇、五)	(一〇、五)
四本	四本	四本	四本	四本	四本	四本	四本
(二)	(三、七)	(三、七)	(三、七)	(三、七)	(三、七)	(三、七)	(三、七)
平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織
(九、五)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)
(二)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)
(二)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)
クレー入りノ物ハ地							
風底硬ク宜シカラ							
ズ、							
糊無シ緯ノ物モ期待							
セシ地風出テズ、							
結局生絲ニテ織上ケ							
テ精練セシモノ最							
モ感觸ヨキ織物トナ							
ル、							
此組織ニ依リ生絲ト							
人絹トナ交織シ、織							
上ケテ精練染色セ							
バ、其原料使用法ト							
目附トニ依リ輸出向							

風地新物織向子男 (項二第)

バ味チ喜	テモ多	色目ニ少	及シ柄	其趣味波	ニマテ	此種織物	殊ニ洋服	ノ如ク、	ニ遠ザカ	漸ク時好	儘ニテハ	物中、綾	從來ノ男
織系綾用應織組子緞													
ノ外ニ緞子織													
經ヲ用ヒテ、													
普通緞子織物													
ノ如ク、透目													
ヲ表ハス事ヲ													
目的トセズ、													
専ラ組織ノ變													
化ヲ主眼トシ													
テ、恰モ綾織													
ノ如ク應用													
シ、温和ナル													
觸感ト變化ニ													
富ム柄風ヲ出													
サントスルモ													
ノナリ、													
引技	本諸二本	十四中四	緞子經	中四本諸	絹二十一	絹二十一	絹二十一	絹二十一	絹二十一	絹二十一	絹二十一	絹二十一	絹二十一
四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁
(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)
(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)
四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁	四本壁
(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)
平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織
(九、五)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)
(二)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)
(二)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)
出來上品色調ニ於テ													
改ムベキ點アレ共布													
面ニ凹凸折サ、ヤ													
カニ表ハレ、新趣味													
ニ富ミ綾組織行キ													
マリニ對シテ參考ト													
ナルベキモノヲ得タ													
リ、													
本試驗ハ御召緯等ヲ													
應用セシモ、壁緯ヲ													
以テスルモ緞子經ノ													
効果ヲ充分ニ表ハシ													
得ベク、緞子經ニ慣													
レタル業者ニ於テハ													
適用容易ナルベシ、													
輸出向織物變地風組													
織ニモ亦應用セラル													
可シ、													

セリ	御召緯	織シテハ	應シテハ	風ヲ好マ	シクハ著	近來ハ	リ。
全							
「ドビー」及緞							
ニテ紋及模様							
ヲ表ハスモノ							
ナリ、							
諸	絹四十番	絹四十番	絹四十番	絹四十番	絹四十番	絹四十番	絹四十番
地緯	地緯	地緯	地緯	地緯	地緯	地緯	地緯
(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)
(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)
二本	二本	二本	二本	二本	二本	二本	二本
(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)	(二)
平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織	平織
(九、五)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)	(三六)
(二)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)	(一、五)
(二)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)	(四、三)
ニ於テ新製品トシテ							
市場ニ表ハレ好評ヲ							
得タリ。							
之等ノ方法ハ輸出向							
織物ニモ適用可ナル							
モノアラン。							

第三項リヨ續ク

ノミニテ ハ地方事 情ニ適セ ザルヲ以 テ、努メ テ織物ノ 技巧ヲ染 模様ニ調 和セシム 可ク意ヲ 用ヒ、 組織ノ變 化、縞風 異色染、 縫取紋等 ヲ應用ス	ラ盛 ベツ夏 ツ上 ト應 用布	佛國「ナ ンタ 織式ノ 織機各 種ヲ取 得シテ 於此機 器ヲ用 テ織物 ヲ製ス ルニ依 リテ、 織物ノ 種類ヲ 變シテ 織物ノ 種類ヲ 變シテ 織物ノ 種類ヲ 變シテ	緯線三寸毎ニ一回縫 取カスモノニシテ、 動カスモノニシテ、 製織ノ當初ハ、 少ク欠點アリシモ、 次第ニ運用ニ臨ミ、 漸次其欠點ヲ改良シ、 遂ニ所メニ圓滑ニ製 織シ得ルニ至レリ、 製品ノ仕上リ真好ナ リ、 後練品ハ、 花紋ノ飛散ト、 リ種ヲ織ル婦人シヨ トル地トシテ適當ノ モノヲ得タリ、
生絲 絹十四中 四本強 燃	生絲 絹十四中 四本強 燃	生絲 絹十四中 四本強 燃	生絲 絹十四中 四本強 燃
二本 （二五）	二本 （二五）	二本 （二五）	二本 （二五）
平織 式川市	平織 式川市	平織 式川市	平織 式川市
（九五）	（九五）	（九五）	（九五）
（三）	（三）	（三）	（三）
（七〇）	（七〇）	（七〇）	（七〇）

第三項リヨ續ク

來リ、 而モ猶織 物トシテ 柄表現、 清新ノ、 氣分ヲ失 ハザルモ ノヲ望マ ル、ガ如 ク、茲ニ 各種白生 地トシテ	夫々比較ナ行 フモノナリ、 生絲十四 中四本強 （二六）	生絲十四 中四本強 （二六）	生絲十四 中四本強 （二六）
地生白織交毛絹	地生白織交毛絹	地生白織交毛絹	地生白織交毛絹
（八四）	（八四）	（八四）	（八四）
（二七）	（二七）	（二七）	（二七）
二本 （七六）	二本 （七六）	二本 （七六）	二本 （七六）
平織 式木鈴	平織 式木鈴	平織 式木鈴	平織 式木鈴
（二五）	（二五）	（二五）	（二五）
（六三）	（六三）	（六三）	（六三）
（二六）	（二六）	（二六）	（二六）

座 (項六第)	類	織
座布園地ノ新製品ヲ目的トス、艶絲應用ノ物ハ青梅地	物	艶
地團布座糸艶	物	糸
着尺地ノ艶絲織物同様ニシテ座布園地ヲ作ルテ目的トス	綿四十番	單絲
綿絲	單絲	單絲
四十番單	經絲ニ	經絲ニ
全シ	全シ	全シ
(五二)	三、七	二、六
(一八)	六、二	三、七
二本	二、六	二、六
(一〇〇)	二、五、九	三、七
平織	平織	平織
型 N 式 田 豊	型 Y 式 田 豊	型 Y 式 田 豊
(五五)	三、六	三、六
(六五)	三、六	二、三
(四〇)	二、六	三、五
仕上り地風座布園地ニテ適當ナリ、際買商品トシテ相當ノ需要ヲ見ルテ得ベキ品種ナラントノ評ヲ得	第一回ノ男物、第二回ハ女物ノ試織ナリ、織上ゲテ後シボ	本試織ハ其原絲艶絲ノ製造、全シ返整

類	地	團	布
方ニ、銘仙座布園地ハ八王子及青梅地方ノ參考タラシムルモノナリ、	地	團 <td>布</td>	布
可拔、不拔ノ染絲ヲ經緯ニ柄ニ應ジテ配列交織シテ織上テ其上ニ拔染模様ヲ出スモノナリ、	地	團 <td>布</td>	布
綿絲	綿絲	綿絲	綿絲
六十番諸	六十番諸	六十番諸	六十番諸
(七〇)	(七〇)	(七〇)	(七〇)
(一一)	(一一)	(一一)	(一一)
二本	二本	二本	二本
(七〇)	(七〇)	(七〇)	(七〇)
平織	平織	平織	平織
型 Y 式 田 豊	型 Y 式 田 豊	型 N 式 田 豊	型 Y 式 田 豊
(九四)	三、六	六、六	三、六
(三三)	二、三、五	六、四	二、三
(八四)	二、三、五	三、三	三、五
織上ゲテ後可性處理及擬麻整理ヲ行フ、中間期節ノ製品ニ適ス、之レニ擬絹紗等ノ大紋ヲ表ハサバ更ラニ妙味アラン、	第一回ノ男物、第二回ハ女物ノ試織ナリ、織上ゲテ後シボ	本試織ハ其原絲艶絲ノ製造、全シ返整	本試織ハ其原絲艶絲ノ製造、全シ返整

物織用飾裝内室 (項八第)

生活様式ノ東西融合ノ風潮ハ服御ニ於ケル洋裝ト共ニ洋風建築ノ増加著シク之等室内用織物ノ需要漸次ニ増加シ、且ツ其地風色彩ニ於テモ流行チ形作ラントスル事ニ基キ、此種品種ノ生産助長ノ資料トシテ、茲ニ試験チ行フモノナリ、	生活様式ノ東西融合ノ風潮ハ服御ニ於ケル洋裝ト共ニ洋風建築ノ増加著シク之等室内用織物ノ需要漸次ニ増加シ、且ツ其地風色彩ニ於テモ流行チ形作ラントスル事ニ基キ、此種品種ノ生産助長ノ資料トシテ、茲ニ試験チ行フモノナリ、	生活様式ノ東西融合ノ風潮ハ服御ニ於ケル洋裝ト共ニ洋風建築ノ増加著シク之等室内用織物ノ需要漸次ニ増加シ、且ツ其地風色彩ニ於テモ流行チ形作ラントスル事ニ基キ、此種品種ノ生産助長ノ資料トシテ、茲ニ試験チ行フモノナリ、
大地向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、	大地向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、	大地向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、
大衆向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、	大衆向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、	大衆向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、
日光ニ堅牢ナルヲ染色チナス事、前同様に、人絹交織トシテ現時建築様式トシテ世界ナ風靡スル分離派様式ノ模様ヲ紋織ニテ表ハスモノナリ、	日光ニ堅牢ナルヲ染色チナス事、前同様に、人絹交織トシテ現時建築様式トシテ世界ナ風靡スル分離派様式ノ模様ヲ紋織ニテ表ハスモノナリ、	日光ニ堅牢ナルヲ染色チナス事、前同様に、人絹交織トシテ現時建築様式トシテ世界ナ風靡スル分離派様式ノ模様ヲ紋織ニテ表ハスモノナリ、
綿糸 四十二番 綿糸 十二番	綿糸 三十二番 綿糸 三〇〇番	綿糸 四十二番 綿糸 十二番
梳毛絲單 六十四番	綿糸 三〇〇番	梳毛絲單 六十四番
(七九) (一〇〇)	(七九) (一〇〇)	(七九) (一〇〇)
二本	二本	二本
三、二 (八〇)	三、二 (八〇)	三、二 (八〇)
平織	平織	平織
式代田	式代田	式代田
(九五) (三〇)	(九五) (三〇)	(九五) (三〇)
二、三 (三〇)	二、三 (三〇)	二、三 (三〇)
四、五 (三三)	四、五 (三三)	四、五 (三三)
人絹ノ緋糸ヲ經糸ニ用ヒタル爲メ柄ノ變化アリテ面白シ、	人絹ノ緋糸ヲ經糸ニ用ヒタル爲メ柄ノ變化アリテ面白シ、	人絹ノ緋糸ヲ經糸ニ用ヒタル爲メ柄ノ變化アリテ面白シ、

四九

類地具夜

夜具地ナリ、單ニ色目、柄調子ノ變化チ與フルノ程度シ、茲ニ試験チ行フハ地風ヲ目的トスルモノニシテ、尙時流ニ從ヒ人絹應用チモ試ミタリ、	夜具地ナリ、單ニ色目、柄調子ノ變化チ與フルノ程度シ、茲ニ試験チ行フハ地風ヲ目的トスルモノニシテ、尙時流ニ從ヒ人絹應用チモ試ミタリ、	夜具地ナリ、單ニ色目、柄調子ノ變化チ與フルノ程度シ、茲ニ試験チ行フハ地風ヲ目的トスルモノニシテ、尙時流ニ從ヒ人絹應用チモ試ミタリ、
大地向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、	大地向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、	大地向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、
大地向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、	大地向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、	大地向ノ窓掛用ニシテ、趣味的ニ富ミ、簡素ナルヲ旨トシテ、綿糸ノ少量ノ染色モ日光ニ堅牢ナルヲ選ビ、専ラ廉價ニ用ヒラレタリ、
日光ニ堅牢ナルヲ染色チナス事、前同様に、人絹交織トシテ現時建築様式トシテ世界ナ風靡スル分離派様式ノ模様ヲ紋織ニテ表ハスモノナリ、	日光ニ堅牢ナルヲ染色チナス事、前同様に、人絹交織トシテ現時建築様式トシテ世界ナ風靡スル分離派様式ノ模様ヲ紋織ニテ表ハスモノナリ、	日光ニ堅牢ナルヲ染色チナス事、前同様に、人絹交織トシテ現時建築様式トシテ世界ナ風靡スル分離派様式ノ模様ヲ紋織ニテ表ハスモノナリ、
綿糸 四十二番 綿糸 十二番	綿糸 三十二番 綿糸 三〇〇番	綿糸 四十二番 綿糸 十二番
梳毛絲單 六十四番	綿糸 三〇〇番	梳毛絲單 六十四番
(七九) (一〇〇)	(七九) (一〇〇)	(七九) (一〇〇)
二本	二本	二本
三、二 (八〇)	三、二 (八〇)	三、二 (八〇)
平織	平織	平織
式代田	式代田	式代田
(九五) (三〇)	(九五) (三〇)	(九五) (三〇)
二、三 (三〇)	二、三 (三〇)	二、三 (三〇)
四、五 (三三)	四、五 (三三)	四、五 (三三)
人絹ノ緋糸ヲ經糸ニ用ヒタル爲メ柄ノ變化アリテ面白シ、	人絹ノ緋糸ヲ經糸ニ用ヒタル爲メ柄ノ變化アリテ面白シ、	人絹ノ緋糸ヲ經糸ニ用ヒタル爲メ柄ノ變化アリテ面白シ、

四八

裝 用 織 物

生絲ノ新 規用途研 究ヲ意味 シテノ絹 レーン コート 地及絹洋 服地、近 時需要漸 増セル 増セル 地ノ地 風研究、 内外共ニ 需要アル スパンク レープ、 絹襪衣地 等ヲ試験

グーレクンバス		地イタクネ			絹紡七二		番及		百四十番	
輸出向スパン クレープノ試 機ニシテ織機 ノ杼調子改造 シテ大ナル杼 ヲ使用シ、機 機回轉數ヲ百 六十回トシテ 試験ヲ行フ、	第一回 絹紡百四 十番諸 (女神)	第二回 絹紡全上 燃七〇回	第三回 絹紡全上 左右燃 燃四〇回	生絲十四中 十四中三 本左右強 燃三〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回
		生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回
		生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回
		生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回
		生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回	生絲十四 中三本強 燃七〇回

婦人洋装外装地トシテ適當ナリ、

ス、 此他ノモ ノハ多ク 依頼試験 トシテ、 試験ヲ行ヘリ、

絹洋服地		絹襪衣地			絹襪衣地		絹襪衣地		絹襪衣地	
支那製絹袖洋 服地ノ地風チ 梓蠶絲ヲ用ヒ 二本片 依リ作ラント スルモノナ リ、	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中
生絲新規則途 研究ノ一部ノ 試験ナリ、	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中
本試験ハ準備 試験ナルヲ以 テ小巾ヲ以テ 行フ、	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中
	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中
	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中
	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中
	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中	生絲二十一 中

何レモ壺糊濃緯ニテ 織ル、織上ゲテ糊落 シ精練候處理等ノ整 理法ヲ行ヒ支那絹織 ニ近キ地風ノモノチ 得タリ、

以上各試験ニ於テ、婦人向織物及染加工生地類ハ、地方其種織物ノ上ニ好影響ヲ齎ラシ効果尠ナカラズ、之レニ反シテ男子向綾織類ノ大衆向品種ニ關シテハ、試験ノ適當ナル成案スラモ得ラレズ年度ヲ終レルハ遺憾ナリ、改メテ考究シ適品ノ案出ニ努ムル豫定ナリ。

輸出向織物試験ハ多クハ豫備研究ニ終始シ僅カニ一二ノ試織ニ止マレモ、次年度ヨリハ相當試験ノ規模ヲ大ニシ得ル見込ナリ。

各試験ヲ通ジテ人造絹糸應用ノモノ多數ヲ占ム、之レ等ハ一般需要傾向ニ基ク當業者ノ要望ニ從ヒ行ヘルモノニシテ、今後更ラニ漸増ノ傾向ニアリ。

生糸新規用途増進ニ關スル試験ハ、豫備的研究ノミニシテ、製織試験トシテ特ニ舉グベキモノナシ。

第二章 燃糸試験

燃糸設備ニ於テ曙式燃糸機壹百鍾ノ増設ヲ得テ燃糸研究ノ上ニ一段ト便宜ヲ見ルニ至レリ、普通燃糸ニ於テハ略前年ト同様ニシテ特記ス可キコトナシ、御召緯製燃ハ數年繼續之レヲ研究シ指導ニ努メタル結果、其技術一般ニ普及シ特ニ指導ノ要ヲ感ゼザルニ至レリ、從ツテ燃糸試験ニ於テハ絹紡強燃、人絹強燃、輸出織物用ノ燃糸等ニ主力ヲ注ギ、此他飾燃糸等ト併セテ之レガ成績ノ發表指導ニ努メタリ、以下ノ大要ヲ舉グレバ次ノ如シ。

第一節

御召緯加燃ニ起因スル原糸色調ノ變化ニ關スル試験

御召緯ハ其糊附及加燃ニ依リ原糸ノ色調ノ濃度ヲ著シク増加シ之レヲ製織整理スルニ及ンデ再ビ若干ノ復色ヲ見ル、普通此種ノ織物ハ黒染緯ヲ使用スルモ、多摩結城織ノ如キハ往々色染緯ヲ使用スルコトアリ、此場合濃度色調ノ變化ヲ單ニ豫想ノミニ委スル時ハ意外ノ結果ヲ招來スルコトナキヲ保セズ、依ツテ茲ニ順次

各色ヲ選ビ實際ニ製燃製織シ、整理ヲ行ヒテ、各工程毎ニ現ハレタル色調ノ變化ノ程度ヲ標本ニ依リテ表ハシ參考ト爲サントスルモノナリ、最初ニ普通ニ用ヒラル、色相十種ヲ選ビ其標本ヲ作成シタルヲ以テ猶引續キ十色宛同様標本ヲ作成シ繼續シテ之レガ研究ヲ行ハントス、原糸色調等次ノ如シ、

御召緯原糸、二十一中六本合下燃左右三百回
色相 紺、黃、鼠、橙、納戶、紫、赤、茶、錆茶、オリーブ
燃糸機 西陣式八丁燃糸機

第一節 絹紡強燃糸強伸度試験

近來夏向織物ニ絹紡強燃糸ヲ應用スルモノ、漸次増加ノ傾向ニアリ、其參考トシテ強伸度ノ試験ヲ行フ。

供試原糸 某社製佛百二十番諸糸

染法 染料サルファー、インヂゴブルーB、R、 二五 %

硫化曹達 二五 %

グルコロース 四五 %

芒硝 四五 %

液量 二五倍 時間 三〇—四〇分

後處理 重クロム酸加里及醋酸各3%ニテ行フ

糊附 原糸 四、五疋(一〇封度)ニ付

布海苔 二二五瓦(六〇疋)

姫糊 九〇〇瓦(二四〇疋)

椿油 四五瓦(一二疋)

右各工程ニ於ケル強伸度測定ノ結果次ノ如シ

回数	染色糸		染色糊附糸		染色糊附強燃糸		原糸 燃數	染色、糊附 強燃糸燃數	全 燃縮
	強力	伸度	強力	伸度	強力	伸度			
一	四四〇瓦	一二四耗	四四八瓦	二五耗	三五〇瓦	一三四耗	五九〇 <small>(一未燃)</small>	二八〇〇 <small>(一未燃)</small>	一八、〇%
二	五二五"	一二〇"	四八五"	二二〇"	二六〇"	一〇〇"	五二五"	三〇〇〇"	一八、七%
三	四三二"	一二二"	三八七"	二四〇"	二三八"	九〇"	六一〇"	二六八〇"	一七、三%
四	四二五"	一一〇"	四〇〇"	一一〇"	三六五"	一五三"	五二〇"	二七〇〇"	一八、〇%
五	四四〇"	一二五"	四二二"	一〇七"	三三〇"	一五二"	四五〇"	三〇〇〇"	一八、七%
六	三六六"	一一九"	五〇〇"	一二〇"	三〇〇"	一四〇"	四九〇"	二六〇〇"	一六、六%
七	四九七"	一三〇"	四二二"	一〇八"	二八〇"	一二三"	五二五"	二七五〇"	一八、〇%
八	四五五"	一二〇"	五六〇"	一二三"	二四〇"	九八"	五九〇"	二七〇〇"	一八、〇%
九	四〇〇"	一二八"	四八〇"	一〇九"	三五〇"	一四〇"	五五〇"	二八〇〇"	一八、七%
一〇	三九五"	一二〇"	五六〇"	一一九"	二五〇"	一〇〇"	四八〇"	二七〇〇"	一八、五%
一一	四四五"	一二二"	四五五"	一〇四"	三四四"	一四〇"	五一〇"	二六七〇"	一八、〇%

一二	四八〇"	一二三"	四八〇"	一二三"	三八五"	一四〇"	五六〇"	二八〇〇"	二三、〇%
一三	四四六"	一一三"	五五〇"	一二〇"	二九〇"	八〇"	四九〇"	二八三〇"	一八、七%
一四	三八六"	六八"	四七〇"	一一一"	三五二"	一三五"	五四〇"	二八〇〇"	一九、三%
一五	四七五"	一一八"	四九八"	一二四"	三二二"	一二五"	六二〇"	二四〇〇"	一七、三%
一六	三八三"	一一七"	四二二"	一一〇"	二四〇"	九〇"	四七〇"	二八二〇"	一七、九%
一七	二七二"	一〇〇"	四八〇"	一二八"	二四〇"	一〇九"	六一〇"	二九八〇"	一八、七%
一八	三五〇"	一〇八"	五五五"	一二六"	三二〇"	一一〇"	四六〇"	二五五〇"	一七、一%
一九	三八〇"	一〇四"	五四五"	一二七"	三三〇"	一一〇"	六〇〇"	二六〇〇"	一七、一%
二〇	四四〇"	一二六"	五二〇"	一一〇"	三三〇"	一一〇"	五六〇"	二四五〇"	一七、〇%
平均	四二、四%	一一三、三%	四八、五、九%	一二四、八%	二九七、八%	一二〇、一%	五三七"	二七三五"	一八、二%
不同率	二〇、五%	一五、%	一七、八%	一一、八%	二八、七%	三〇、七%	一七、一%	九、五%	九、六%

右ノ檢定ニ於テ強力ハ糊附ヲセシ場合最モ多ク、強燃ニ於テ著シク減ズルヲ見ル、伸力ハ強燃ノ場合ニ最モ多ク、糊附セシ場合最少ナリ。

第三節 人造絹糸強撚々止

五八

人造絹糸強撚糸ノ撚止法ハ、蒸熱ニ依ル方法可ナレドモ、其設備ニ於テ小工場等ニ於テハ實施簡易ナラズ依ツテ撚糸工程中施糊ヲ行ヒ撚ヲ固定スル方法ヲ試験セリ、即チ普通堅錘ヲ使用スル撚糸機ニ於テ、錘先ト綾振装置ノ中間ニ「回轉ロール」ヲ横ニ裝置シ、其外側ニ「ロール」ノ下半面ガ糊液中ニ沒スル様、糊槽ヲ取付ケ、糸ハ「ロール」ノ面ニ觸レツ、上昇シテ、綾振リヲ經テ「巻取ボビン」ニ巻取ラル、如クセリ、此裝置ノ特長ハ、「糊附ロール」ノ面ニ可撚糸ガ接觸スルノミニテ糸條ニ糊液ヲ附與シ、糸條ニ甚ダシキ張力又ハ摩擦等ヲ加フルコトナキ點ニシテ、使用糊料ハ浸透性アル「デキストリン」「キヌノリ」「硝子糊」「キノリン」等何レモ使用ニ適ス、「巻取ロール」ニ巻キ終レルモノハ、之レヲヨク乾燥シテ使用ス、又「巻取ロール」ノ構造ヲ糸層ノ内部マデ乾燥シ易キ様溝、孔等ヲ有スルモノト爲セバ、更ラニ効果的ナリ。

第四節 變壁撚糸

細キ強撚糸ト、細キ壁糸トヲ合系シテ撚合セ變壁撚糸ヲ製出セリ、此方法ハ生糸又ハ練糸ノ何レニテモ適用シ得ベク、前者ハ生織物ニ使用シ、後者ハ御召緯ノ作り方ヲ加味シテ練織物ニ使用ス、何レモ一挺杼ヲ以テ普通ノ縮緬風又ハ御召風ニ類スル「一種ノシボ風」ヲ表シ得ル妙味アリ、合糸數比較的多數トナル爲ニ薄物ヨリハ厚地ノモノニ適當ナリ、

第五節 特殊飾撚糸

通稱「リング」、「スレット」等ノ類ノ飾撚糸ニ於テ、織物ノ種類ニ應ジ、其輪奈又ハ卷玉ヲ極メテ疎ラニ表ハシタルモノヲ望ム場合アリ、普通ノ飾撚糸機ニ於テ一米間二個所若クハ三個所等距離ニ、輪奈又ハ卷玉

ヲ表ハスコト不可能ナルニアラザレドモ、之レガ爲メ特別ニ機構ヲ變更スルハ容易ニアラザルヲ以テ簡易ノ方法ニ依リ同様ノ外觀ヲ呈スル飾撚糸ヲ作ラント試ミタリ。

其方法トシテハ、先ヅ輪奈又ハ玉ヲ構成ス可キ糸ニ人造絹糸ヲ用ヒ、芯糸ト止メ糸ニ絹糸ヲ用ヒテ、普通ノ如ク接近シタル輪奈又ハ玉ヲ有スル飾撚糸ヲ作り、次ギニ不必要ノ部分ヲ酸類ヲ使用シテ、脆化脱却セシメ、所要ノ巨離ニ飾糸ノ變調子ヲ表ハスモノナリ、之レヲ逆ニ飾調子ノ糸ニ絹糸ヲ使用シ芯糸止メ糸等ニ人造絹糸又ハ綿糸等ノ植物性糸條ヲ適用シ、「アルカリ」ヲ用ヒテ不必要部分ヲ脱却スルコトモ可能ナルモノニシテ、特殊ノ飾撚糸トシテ、屢々實際織物ニ應用ヲ見ルニ至レリ。

第三章 其他ノ試験

第一節 括り緋染色ニ於ケル糸條切斷防護方法ノ研究

人造絹糸又ハ之ニ類スル脆弱ナル糸條ヲ整經シ普通ノ括緋ノ方法ニ依リテ染色スルニ際シ、緋括糸ノ結目又ハ繰作ノ取扱ニ基キ、往々ニシテ糸條ノ切斷ヲ生ジ、其後ノ工程ニ困難ヲ齎ラスコト屢々ニシテ、殊ニ人造絹糸ノ撚度少ナキモノニ於テハ然リトス、之ヲ防護スル爲本研究ヲ行ヘルモノニシテ、即括ル可キ糸條ノ上ニ、染液ノ通過自由ナル目ヲ有スル編物又ハ布片ヲ以テ被フ方法ニ係リ、括ルベキ糸條ヲ粗ク編ミタル「メリヤス」製ノ筒布ニ通スカ又ハ「ガーゼ」ノ如キ目粗キ織布ヲ以テ全長ヲ包ミ其上ヨリ括リ或ハ既ニ括リタル糸條ノ上ヲ同様ノ被覆ヲナシテ後染色ス、然シテ之ニ使用スル編物又ハ織物ハ數米突宛ノ圓筒形ニ作レルモノ實際使用上扱ヒ易ク、整經糸條ノ一端ヨリ順次差込ミテ全長ヲ被覆スルモノトス、「メリヤス」製ナラバ縮度多ク使用シ易ク、織物ナラバ巾狭ク切斷シ斜ニ巻キ付ケ耳ト耳トヲ粗ク綴レバ可ナリ、此ノ方法ヲ特別ニ撚掛ケセザル人造絹糸ニ應用シテ試ムルニ、更ニ糸條ノ切斷ヲ見ズ結果極メテ良好ナリ、實際

五九

ノ紺染色上應用ノ効果大ナルヲ認ム。

第二節 人造絹糸綴糊附試験

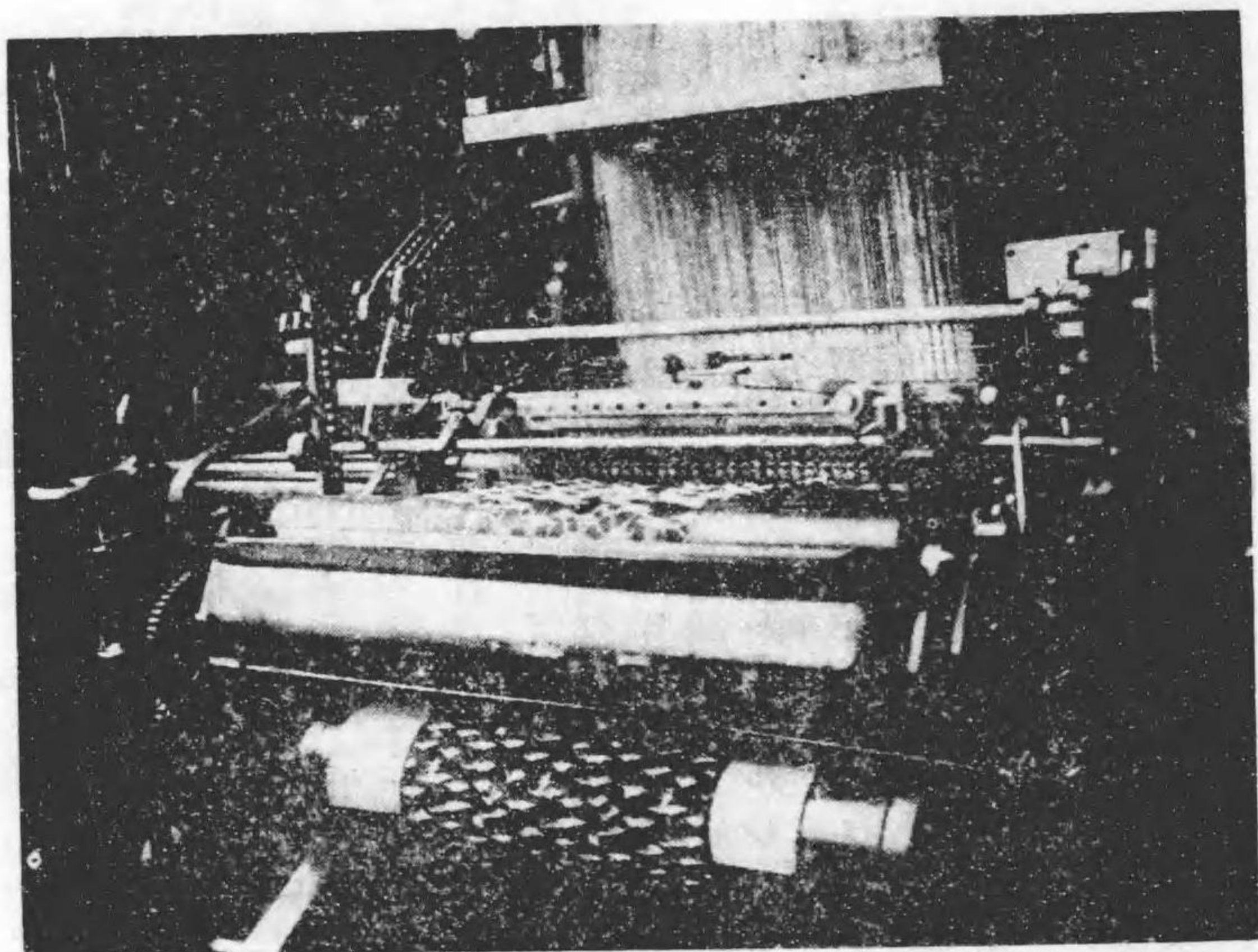
昨年度ニ於テ行ヘル綴糊附、試験ニ引續キ糊料ノ配合ヲ變更シテ行ヘリ、糊料ニ「石油エマルジョン」ヲ加フル方法ハ成績殊ニ良好ナルヲ確メ得タリ、猶「クエリン」ヲ使用スル場合柔軟劑トシテ石鹼類ヲ用フルハ「クエリン」ノ凝固ヲ來タス恐レアリテヨロシカラズ、「アルカリ性」ナラザル油類其他ヲ用フル方成績良好ナリ、或ハ又「クエリン」ニ代ユルニ他ノ糊料ヲ適用セバ可ナリ、之ヲ當業者ニ傳ヘ相當有効ニ應用セラル、ニ至レリ。

第三節 總幅縫取裝置試作試験

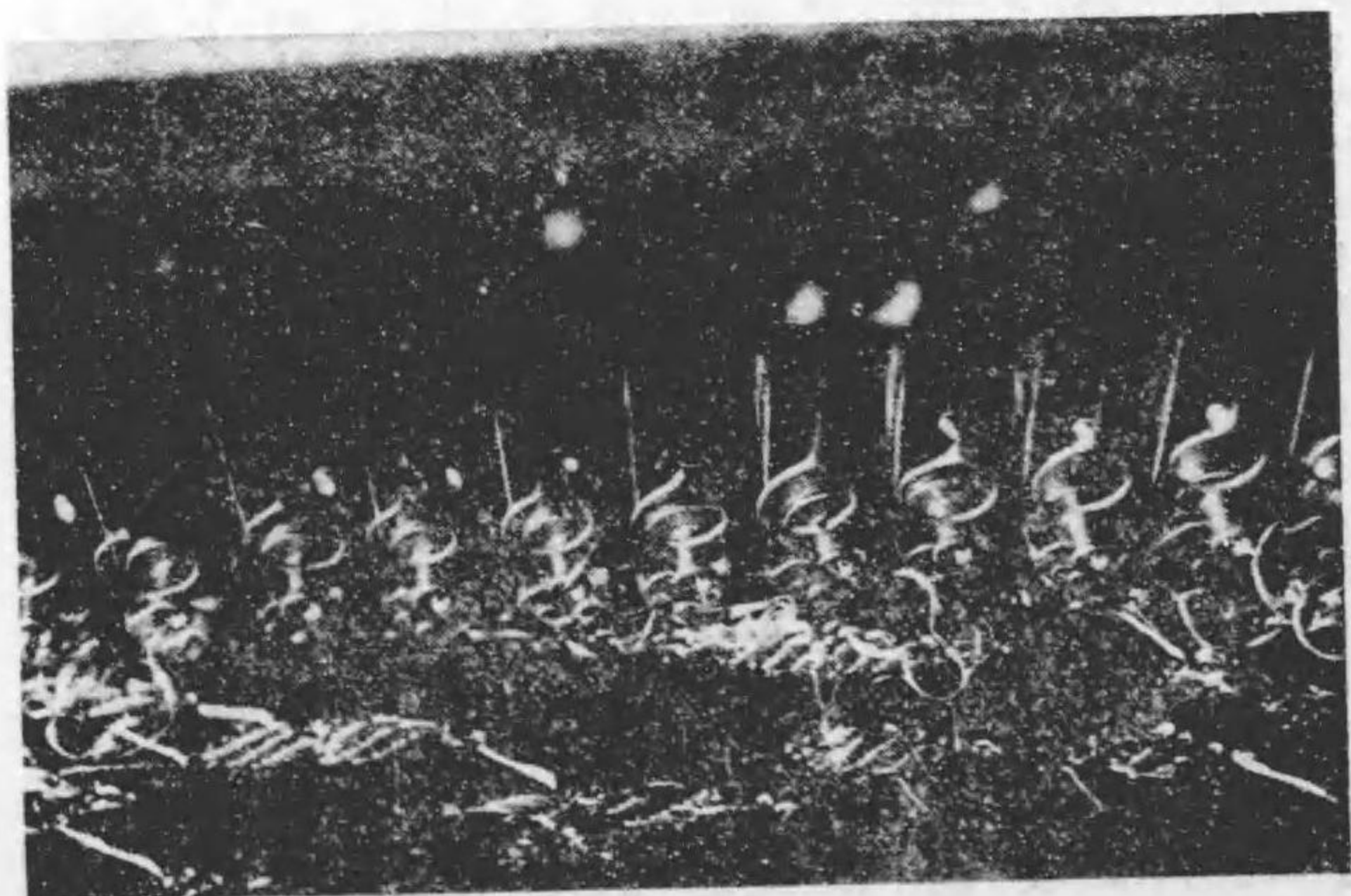
從來ノ手縫取方法ニ於テハ、織機ヲ停止シ縫取用杼ヲ以テ行フモノナル故、能率ノ減退ヲ來シ模様ノ種類ニヨリテハ到底之レヲ行フコトヲ得ズ、從テ一部高級品以外ニハ之ヲ應用シ難キモノナリ、此ノ裝置ヲ機械化シ一般織物ニ應用セシムルハ時代ノ要求スルトコロナルヲ認メ之ガ試作ヲナシタリ、縫取「バツタン」ハ佛國「ナンタム」會社製ノモノニ範リ、其他ノ部分ハ當場獨創ノ考案ニ係ルモノニシテ、第一圖ハ其裝置ノ大要ヲ表ハシ、第二圖ハ縫取バツタンノ細部ヲ表ハス。

此ノ裝置ヲ村田式小幅絹布力織機ニ取附ケ製織ヲ試ミ完全ニ運轉スルヲ得タリト雖、尙ホ機構性能ニ就キ引續キ試験研究中ニ屬ス。

第一圖



第二圖



第四節 ラツベツト装置試作試験

線狀縫取模様現出方法トシテ「ラツベツト」装置ノ必要ヲ認メ、内地製何レノ織機ニモ取付ケ得ル様設計試作シ、之ヲ市川式小幅絹布力織機ニ取付ケ試織ヲ行ヒタリ、其装置ノ大略次ノ如シ。

「スレーズオード」ニ「ピン」ヲ植エ、此「ピン」ヲ中心トシテ左右ニ運動シ得ル枠ヲ装置シ、更ニ之レヲ上下ニ運動シ得ベキ枠ヲ取付ケ、其上部ニ尖端ニ小孔ヲ有スル針ヲ植エ縫取糸ヲ通入シ上下左右ノ運動ヲ與ヘ緯糸ト組織セシメテ線狀模様ヲ表ハスベク装置シタルモノニシテ、上下左右ノ運動ハ何レモ「スレーズオード」ノ前後運動ヲ利用シ、前者ハ「スレーズオード」ノ下部ニ装置シタル「ロール」ノ孤狀運動ヨリ、後者ハ「ラツチエツト、ホキール」ニヨリ之ニ關聯セル變形「カム」ノ運動ヨリ誘導シテ行ハシメタリ。

該装置ヲ模様銘仙ニ應用シ試織ヲ行ヒタル結果、稍ヤ其ノ目的ヲ達シタリ、尙改良ノ餘地及取扱上ノ注意ヲ要スル事項等少ナカラザレドモ之レヲ省略ス。

第五節 スピンドルレスワインダーノ試作試験

準備工程ノ良否ハ、製織能率及製品ニ影響スルコト大ナリ、然ルニ往々之等機械ヲ等閑ニ附スル傾向アリ、此ノ欠陥ヲ補ハントシ繰返機ノ改良ヲ行ヒ性能ヲ試験スルノ必要ヲ感ジ之ガ試作ヲナシタリ、而シテ之レガ主要部分ノ試作完成シタルヲ以テ之ヲ桐生機械會社製繰返機ニ取附ケタルニ左ノ如キ效果ヲ收メ得タリ。

- 一、糸條ニ同一張力ヲ與ヘツ、巻取ヲ行ヒ得ルコト、
- 二、作業中纏レ等ニ起因シ糸ノ張力程度以上ニ増加スルトキ総掛ト巻取ポイント同時ニ停止スルヲ以テ、糸條ニ苛酷ナル張力ヲ與フルコトナシ、從テ総ノ紊ル、恐レナシ、

三、「スピントル」ヲ使用セザル故取扱ヒ頗ル簡單ナリ、

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ノ主要ナルモノ左ノ通りトス。

一、アールト 紺

本場考案ノ紺織物製造法ニヨル製織依頼試験ニシテ、經糸及緯糸ニ特殊ノ假織ヲ施シ印花シ然ル後經糸ハ經卷ヲ施シ、緯糸ハ其儘管卷ヲナシ手織機ニテ製織セリ。

試験ノ結果從來ノ各種ノ紺製造法ニヨリテ顯出全ク不可能ナリシ模様ヲ容易ニ表ハスコトヲ得テ好果ヲ收メ之ヲ依頼者ニ交附セリ。

二、壁 塩 瀬

地方業者ニ於テ製織設備ヲ有セズ當場ニ依頼シ來レルモノニシテ、本來手織機ヲ使用スルモノナレドモ、本場ニ於テハ力織機ヲ利用シテ之レヲ試織セリ、試織ノ結果稍々良好ナル結果ヲ收メタレドモ使用力織機單杼ノタメ幾分ノ織段アリタリシハ遺憾トス、精練仕上ヲナシ依頼者ニ交附セリ。

三、毛絲ジヨウゼツト

外國産トシテハ極メテ優良ナル毛糸強撚糸アレドモ内地品ニハ未ダ之ニ匹儔スベキ良質ノモノヲ見ザル狀

態ニアリ、然ルニ遇々相當良質ノ強撚糸ヲ製撚シ之ヲ經緯糸ニ使用シタル「ジヨウゼット」織ノ試織ヲ依頼シ來レルモノアリ、當場ニ於テハ之ヲ受託シ試織ヲ行ヘリ、其結果毛糸強撚糸織物ニ對スル種々ナル注意事項ヲ考案シ、製品ヲ依頼者ニ交附セリ。

四、特殊 絳織物

特殊絳織物ノ製織依頼ニシテ試験ノ價值アルモノト認メ之ヲ受託シタリ、其方法ハ經糸ニアート式假織ヲ施シ緯糸ハアート式假織ト在來ノ金枠式ト併用シ試織シタリ、其結果ハ模様自由ニシテ價格低廉時好ニ適シ實用價值アル製品ヲ得テ依頼者ニ交附シタリ、本試験ニ於テアート式絳ト金枠式絳ノ併用ノ際生ズル種々ナル注意ヲ充分攻究スルコトヲ得タリ。

五、ラミー 紬紡洋服地

特殊ラミー紬紡糸ヲ緯糸トシタル洋服地ノ依頼試験ニシテ、經糸ニハ絹糸生糸ヲ使用シ製織後苛性處理ヲ施シテ仕上セリ、試験ノ結果種々有益ナル攻究ヲナシ製品ヲ依頼者ニ交附セリ。

六、輸出 織物

地區内ニ於テハ從來殆ド内地織物ノ製織ノミナリシガ、最近俄ニ輸出織物ニ進出セシニ伴ヒ之レニ對スル質疑及製織依頼等多數ニ上レリ、當場ニ於テハ其中ニテ特ニ必要ト認メタル織物ニ就テ製織試験ヲ受託シ、試織セル結果稍々其目的ヲ達シ依頼者ニ交附シタリ、其重ナルモノヲ記セバ左ノ如シ。
イ、南洋向サロン ロ、ベッドホード織 ハ、特殊ジヨウゼット織

七、綾 絲 織

男子向綾系織着尺ハ從來當市物産ノ主要ナルモノナレドモ近時洋服ノ普及ニ伴ヒ、其生産逐年減退シツ、アルハ甚ダ遺憾トスル處ナリ、此ノ秋ニ當リ該織物ニ新趣向ヲ加味スルモノ、試験依頼アリ、當場ニテハ最モ肝要ナリト思料シ試織ヲ行ヒテ之ヲ依頼者ニ示シタリ、試験ノ結果良好ナル結果ヲ收メ得タレドモ、該試験ニヨリテ總テ完了セルモノニ非ズ引續キ研究中ナリ。

第二節 依頼 撚糸 試験

本年度ニ於ケル依頼撚糸試験ハ多ク特別作業トシテ行ヘリ、其總件數八十件、此取扱糸數量七七七三疋（二百七貫二百八十三匁）ニシテ、内絹紡強撚六七五五疋（百八十貫百三十五匁）其他ハ飾撚糸、御召緯、飾絹用糸ナリ。

第五章 機織部 指導 狀況

第一節 實地 指導

本年度ニ於ケル實地指導件數百三十九件、其内譯次ノ如シ。

撚糸ニ就テ	一〇件	絳製織ニ就テ	四件
織機調節ニ就テ	一二件	緞織開口ニ就テ	三件
復動ドビー機取扱ニ就テ	五件	ラツベツト装置ニ就テ	八件
紋織機ニ綴就テ	二件	力織機卷取裝置改造ニ就テ	五件
御召緯糊附法ニ付テ	四件	人絹綴糊附法ニ就テ	三八件

以上ノ外簡易ナル事項ハ概ネ質疑應答ノ中ニ解決シ其數尠ナカラズ、以上ハ主ナルモノ、ミヲ舉ゲタルモノナリ。

第二節 質疑應答

質疑應答事項ハ頗ル多ク、來場者ノ多數ハ必ズ二三ノ質疑ヲ發スルヲ常トス、茲ニハ直接指導ヲ意味スルモノ、ミヲ舉グ。

- 其數五百八十二件 内譯次ノ如シ
- 夏物經用人造絹糸ニ就テ 八件 綿サロン經緯糸ニ就テ 六件
 - ラツベツト織用糸ニ就テ 二件 靴下解舒糸ニ就テ 八件
 - 柞蠶糸ニ就テ 五件 ビストラ糸ニ就テ 四件
 - 人造絹糸及 ステールシルクファイバーニ就テ 二〇件 緞織々方ニ就テ 九件
 - 經二重緯一重組織ニ就テ 六件 風通並ニ繪緯組織ニ就テ 七件
 - 縫取織物ノ地組織ニ就テ 八件 綿サロン組織ニ就テ 五件
 - アトト緋假織ニ就テ 二件 大島緯總緋假織ニ就テ 二件
 - 大島緯總緋假織ニ就テ 四件 輸出織物目附計算ニ就テ 一件
 - 人造絹糸上布ニ就テ 一五件 片口緞織裝置ニ就テ 六件

- 輸出織物テンブルニ就テ 一〇件 艶糸織物ニ就テ 七件
- 紬織製織ニ就テ 八件 ドビー機ニ就テ 一四件
- ジャカード機ニ就テ 一二件 篋絹織方ニ就テ 三件
- ドビー機紋板節約裝置ニ就テ 一二件 ラツベツト裝置ニ就テ 二七件
- 縫取裝置ニ就テ 二六件 手紡糸ニ就テ 四件
- 絹縫糸ニ就テ 三件 屑糸紡糸ニ就テ 六件
- シユニール糸ニ就テ 六件 毛糸ニ就テ 一〇件
- 人造絹糸強撚糸ニ就テ 三五件 強撚糸撚止法ニ就テ 三三件
- 飾撚糸ニ就テ 二八件 絹紡強撚糸ニ就テ 二一件
- 吊八丁撚糸機ニ就テ 一〇件 紋紙切り方及紋切りニ就テ 九件
- 輸取向織物ニ就テ 三〇件 綾織組織ニ就テ 二四件
- ネクタイ製織ニ就テ 三〇件 銘仙變リ組織ニ就テ 二七件
- パイル織物製織ニ就テ 八件 婦人コート地製織ニ就テ 二九件
- 婦人兒服地製織ニ就テ 一〇件 絹洋服地製織ニ就テ 三件
- 壺糊附機ニ就テ 五件 纖維鑑定法ニ就テ 四件

第二節 檢定及鑑定

本年度ニ於ケル依頼檢定及鑑定總件數百七十五件 内譯次ノ如シ、
 織物及糸ノ鑑定ニ就テ 一六件
 織物分解ニ就テ 一二五件
 動力傳導軸偏差測定ニ就テ 六件
 織度又ハ番手及撚度檢定ニ就テ 二八件

第四節 試驗成績品ノ展示及標本配布

各試驗成績ハ常ニ場内ニ整備シ、其他蒐集標本及資料ト共ニ、來場セル當業者ノ指導研究ノ便ニ供スル外時々集合又ハ求評會等ノ機會ヲ利用シ解説ヲ試ミ、又取扱業者ノ批判ヲ求メテ之レヲ提示シ、其他求ニ應ジテ參考織物ヲ解説シ、猶參考資料トシテ標本ヲ交附スル等、専ラ指導啓發ノ資ト爲スニ努メタリ、本年度標本交附總數ハ三千餘點ニ及ベリ。

本年度蒐集織物標本中特ニ輸出向織物ニ關シテハ相當ニ意ヲ用ヒ、各方面ニ依頼シテ有力ナル資料ヲ得、之ヲ關係者ニ提示シ參考ニ供セリ。

第五節 傳習生

本年度ニ於ケル傳習生ハ左ノ五名ナリ。

傳習事項	期間	傳習者住所氏名
御召緯燃糸	一ヶ月間	八王子市上野町鴨工場内 辻トシ
全	全	全上 羽田壽一
毛織ジョウゼット製織法	十日間	東京市東京モスリソ紡織會社 深井キ
御召緯燃糸	一ヶ月間	八王子市上野町鴨工場内 小菅ノ
力織機取扱法	二十五日間	八王子市平岡町 森久保昇

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

流行豫想ノ意嚮調査ハ重要業務事項ナルヲ以テ事情ノ許ス限り、各織物同業組合又ハ其ノ他ノ機關ト絶ヘズ連絡ヲ保チ、各期節毎ニ東西集散地市場並ニ取扱業者ニ就キテ調査研究ヲナシ、報告會或ハ印刷物ヲ以ツテ又ハ其意嚮ニ依ル圖案ヲ當業者ニ展示シテ、流行ノ動向ト推移トヲ發表スルニ努メタリ。

本年度ニ於テ左記報告會ヲ開催セリ。

○八王子織物

- 昭和七年春夏向流行意嚮一回
- 全 秋冬向流行意嚮一回
- 昭和八年春夏向流行意嚮一回 (印刷物配布)
- 全 春夏向流行意嚮一回

村山織物

- 全 秋冬向流行意嚮一回
- 昭和八年春夏向流行意嚮一回 (印刷物配布)
-
- 昭和七年春夏向流行意嚮一回
- 全 秋冬向流行意嚮一回

○青梅織物

- 昭和七年春夏向流行意嚮一回

第二節 豫想色配布ト基調色表頒布

季節ニ對スル流行基本ノ色想ヲ研究ノ上、集散地ノ意嚮ヲ徴シ、選定シタル色表ヲ作成シテ當業者ニ配布シ製織上ノ便益ヲ計レリ、之レガ回数及配布部數左ノ通トス。

- 昭和七年度夏向流向基調色 一回 五〇〇部
- 昭和七年度秋冬向流行基調色 一回 六〇〇部
- 昭和八年度春夏向流行基調色 一回 二〇〇部

第三節 圖案展示會ノ開催

展示會出陳ノ圖案ハ時好豫想ノ調査ニ基キ研究作成シタルモノニテ、希望ニ應ジ之レヲ頒布シ指導上ノ一助トセリ。

本年度ニ於ケル回数及種別左ノ如シ

- 八王子織物 (七回)
 - 昭和七年度盛夏向 一回
 - 全 秋冬向 三回
 - 昭和八年度春夏向 二回
 - 全 盛夏向 一回
- 昭和七年度盛夏向 一回
- 全 秋冬向 三回
- 昭和八年度春夏向 二回
- 全 盛夏向 一回
- 昭和八年秋冬向記念 〇
- 五選圖案展覽會 一回

○ 青梅織物 (三回)

右記念圖案展覽會ハ當場創立五周年ヲ記念シ八王子、青梅、村山ノ三織物地區内ノ當業者並ニ關係方面ノ圖案家指導ヲモ兼ネ併セテ本年度秋冬向流行ノ動向ヲ展示スルノ目的ヲ以テ、東西前賣及問屋業二十八店ヨリ特選圖案各五點宛ノ出陳ヲ得、尙當場圖案部ノ調製ニヨル、創作圖案二十五點ヲモ陳列シ展覽ニ供シ多大ノ效果ヲ收メタリ。

第二章 圖案調製頒布

種別	用途	調製數
○ 模様圖案 (染加工。解。縞縞。紋併用。)	婦人向	五〇五點
○ 縞圖案 (切。板締。染加工。)	全 右	一八五點
○ 縞圖案 (格子風。ドビー應用。)	全 右	一八二點
○ 紋織圖案 (模様。縞。)	全 右	三七四點
○ コート地圖案 (紋。縞。格子。)	全 右	五一點
○ 村山大島縞圖案 (板締。)	全 右	六五點
○ 小柄圖案 (捺染加工。)	全 右	三八點
○ 洋傘地圖案 (縞。格子。解模様。)	全 右	一〇〇點
○ 夜具。座布團地圖案	全 右	一〇四點
○ 羽織裏圖案 (繪羽風紋織。染加工。)	男子向	一三八點
○ 下着圖案 (熨斗目風紋織。)	全 右	二五點
○ ネクタイ地圖案 (紋。縞。解。)	全 右	六八點
○ 雜圖案 (帛紗。風呂敷。會旗)	全 右	一〇點

○ポスター圖案(織物宣傳用)
○印刷圖案(レツテル。マーク。包裝。)

九六點
三七點
一八八點

右ノ種別數量ハ本年度中ノ作製ニアリタルモノニテ、依頼者ノ希望條項ヲ骨子トシテ調製頒布スルモノト
流行意嚮ヲ調査ノ上一般嗜好ヲ研究シテ、基本トナシ作製ノ上展示會ニヨツテ頒布ヲナスモノトノ二様ニ分
チタリ。

○本年度ニ於ケル流行ノ歸趨

前年度ニ引キ續キ日本調ノ古典文様ヲ現代氣分ニ取扱ヒタルモノガ依然トシテ全盛ヲ極メタリ。銘仙級ノ
婦人物ニ在リテハ染加工ノ模様物ガ好マレ、各産地トモ競フテ製出セルモ、八王子中柄ハ出來榮ヘ殊ニヨク
秋冬向ノ製品ハ東西各集散地ノ囑望推賞スル所トナリテ聲價ヲ昂メタリ、之レ柄行ト染法ノ技術ガ他ニ卓越
シタル結果ナリトス、更ニ之ガ研究ヲ進メ兩面浸透ノ染法ヲ一般ニ應用スルニ至ラバ益其ノ要望ニ適スルモ
ノアラン。

文様ノ資料ハ一般ニ草花ノ古典的描寫モノ若クハ古代割付文ノ現代風取扱ノモノ全盛ニシテ、亦一面大島
緋風ノ文様ガ好マレ、本場大島ハ勿論村山大島ニアリテモ相當ノ賣行ヲ示シ、殊ニ關西方面ニアリテハ、秋
冬向モノトシテ異狀ノ需要ヲ生ゼリ。此ノ結果ハ八王子多摩結城ノ柄風ニモ影響ヲ及ボシ大島風ノ紋織ヲ相
當製織スルニ至レリ。

本年度ノ流行色トシテハ紫系及茶系ハ相應ニ用ヒラレタルモ春夏物ニヨリ濃度ガ漸次ニ淡色ニ赴キ明朗ノ
感ジアルモノ喜バル、傾向トナリ、一般服飾品ハ勿論半襟、洋傘、シヨール等ノ雜貨品迄モ此ノ傾向ヲ帶ブ
ルニ至リ、遂ニ服飾品ニアリテハ白地ヲモ要求セラル、ニ反ベリ。從ツテ鼠系ノ各種中淡色以下ノ淡色地ヘ
全系ノ濃色ニ白及調和色ノキ、色ヲ使用シタルモノガ望マレ、期節ニ拘泥スルコナク一様ニ調子ヲ取入レタ
ルハ從來ニ見ザル異例ナリトス。思フニ時代ノ要求ガ明ルク朗カニト云フ氣分ノ發露ト見ルベキナラン、獨
リ和裝ノ服飾品ノミナラズ洋裝服地織物ニ於テモ此傾向ハ歴然タルヲ見ルヲ得。

庶務部

一、創設五周年記念第一回織染展覽會開催

本場ハ昭和二年六月一日業務ヲ開始シ、本年ハ滿五周年ニ相當スルヲ以テ之ヲ記念スル爲六月四、五ノ兩
日ニ涉リ第一回染織展覽會ヲ開催シ、東西各問屋デパート撰定圖案ノ陳列、古代染織藝術愛好家蒐藏品ノ
陳列、商工商最近海外市場蒐集絹及人絹織物標本裂ノ陳列並ニ既往五ケ年間ニ於ケル當場成績品及場内諸設
備ヲ一般ニ觀覽セシメタリ、コノ催ハ當業者ハ勿論一般觀覽者ヨリ絶大ノ好評ヲ受ケ豫期以上ノ盛況ナリシ
ヲ以テ更ニ一日ノ日延ヲナシ折柄ノ雨天ナリシニ不拘三日間ヲ通シ入場觀覽者五千有餘名ニ達シ極メテ有意
義ニ終了スルコトヲ得タリ、此ノ機會ニ於テ出品者各位ニ對シ深ク感謝ノ意ヲ表スルモノナリ。
尙ホ前記圖案ハ之ヲ印刷ニ付シ五撰圖案集トシテ刊行シ出品者並ニ關係者ニ頒布シ參考ニ供セリ。

二、文書ノ收發

種別	收	受	發	送	計
信書	七五四	一、八五六			二、六一〇

三、場員ノ出張

區分	管内		管外		回數計
	回數	日數	回數	日數	
技師	七九	八二	一六	三一	九五
技手	四二	四二	七	二〇	四九
主事	一一	一一	三	三	一四
主事補	一一	一一	三	三	一四
助手	三九	三九	一	二	四〇
計	一七一	一七四	二七	五六	一九八
					二三〇

四、來場者

種別	四		五		六		七		八		九		一〇		一一		一二		計
	回數	日數	回數	日數	回數	日數	回數	日數	回數	日數	回數	日數	回數	日數	回數	日數	回數	日數	
當業者	四三	七四	四七	四七	四七	三六	三三	三三	三六	四八	三六	二六	二六	二六	二六	二六	二六	二六	五九
其他	元	一六	一七	一一	一三	一三	一四	一五	一五	一五	一五	一七	一七	一七	一七	一七	一七	一七	五九
計	四二	九〇	六四	五八	六〇	五〇	五〇	五〇	五〇	六五	三六	三三	三三	三三	三三	三三	三三	三三	五九

備考 六月四、五、六ノ三日間ニ涉リ五周年記念展覽會開催中來觀セラレタル五千有餘名ハ前表ニ計上セズ。

昭和八年八月二十日發行

(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 大石 魁

東京府八王子市本町五十七番地

印刷所 世界社印刷部

142
672

終