

定B  
359

# 朝鮮總督府中央試驗所報告

第十二回第一號

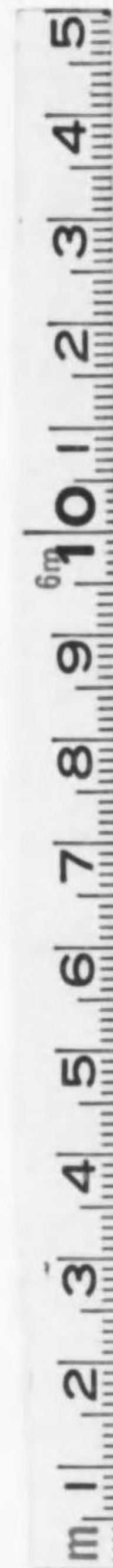
## 朝鮮産明紬の品位比較と製織改良標準

昭和六年六月

政立  
務憲  
調民  
査政  
査館  
黨

定B  
359

10.7.8



# 始





14.21  
362

定B  
339



I種  
W



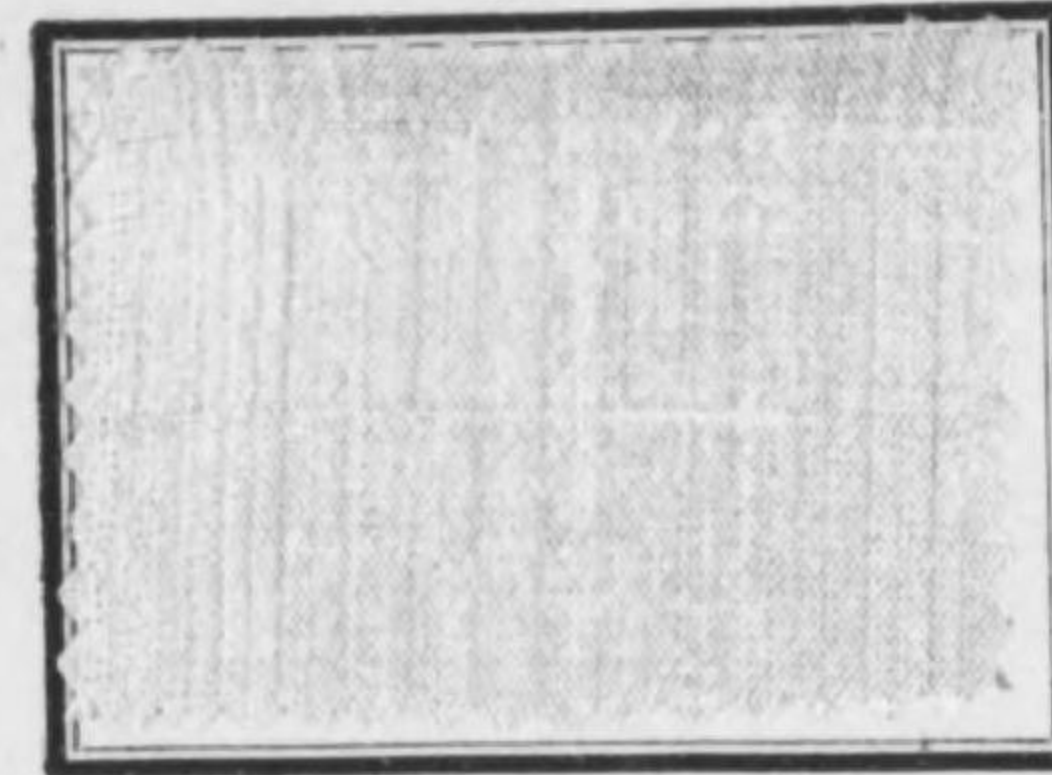
\*1200600364087\*



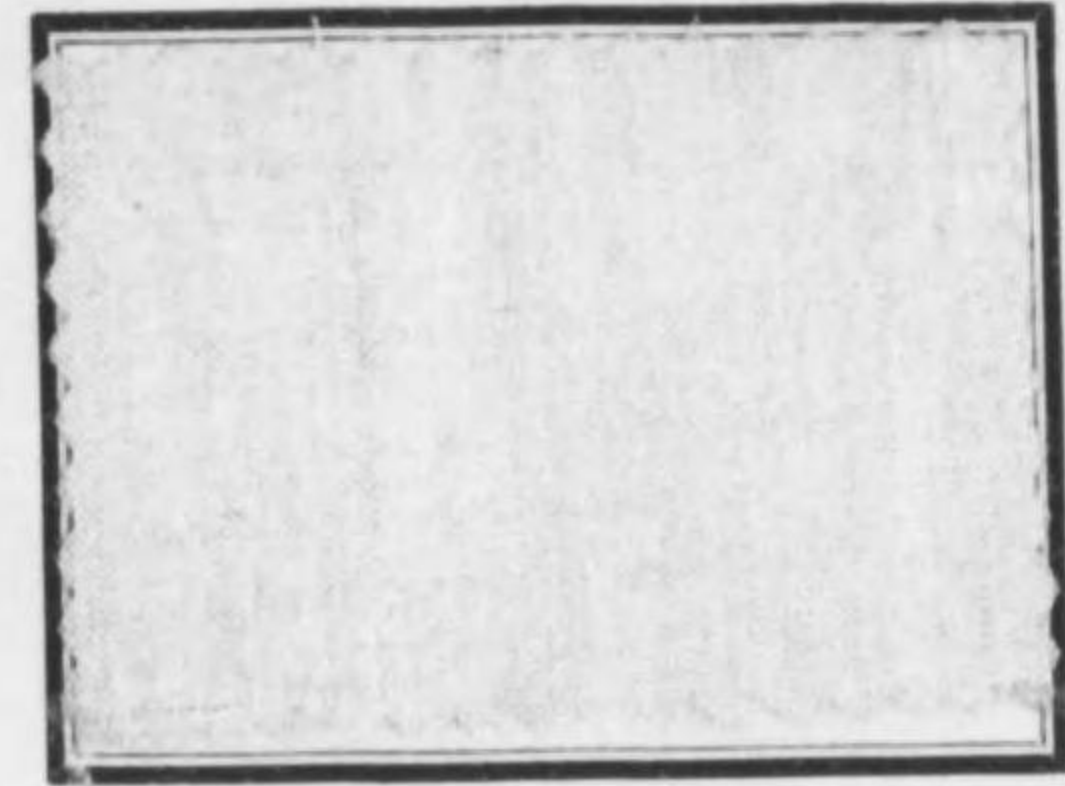
明 紬 試 驗 標 本

在 來 明 紬

(1)

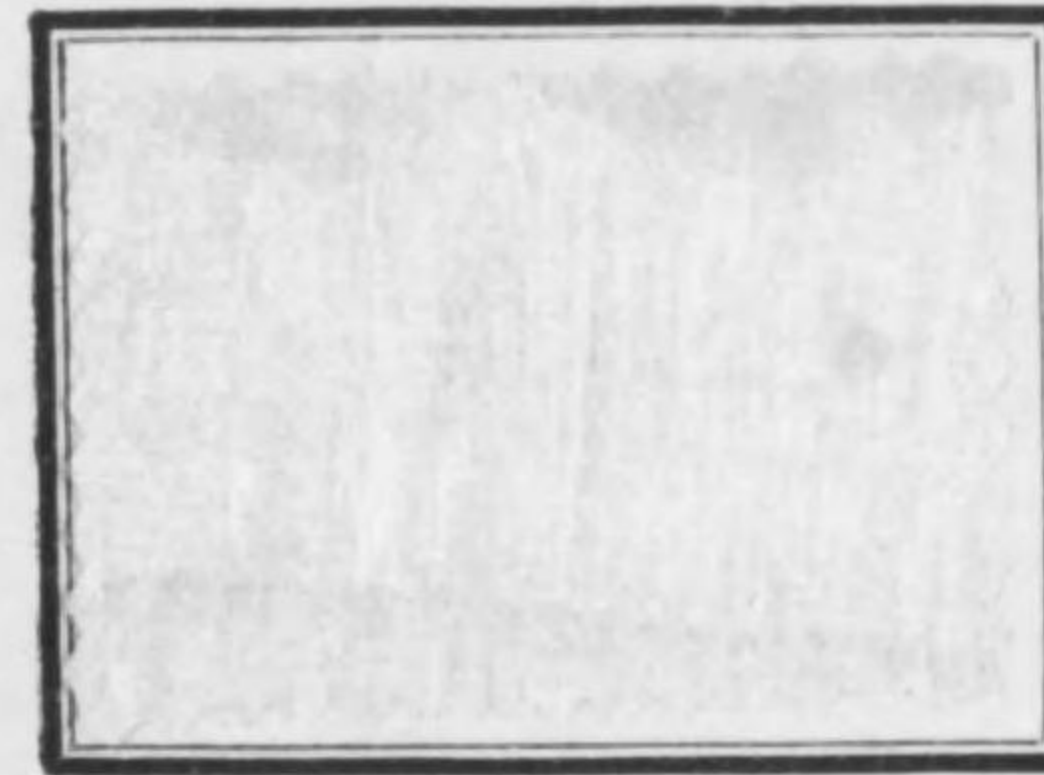


(2)

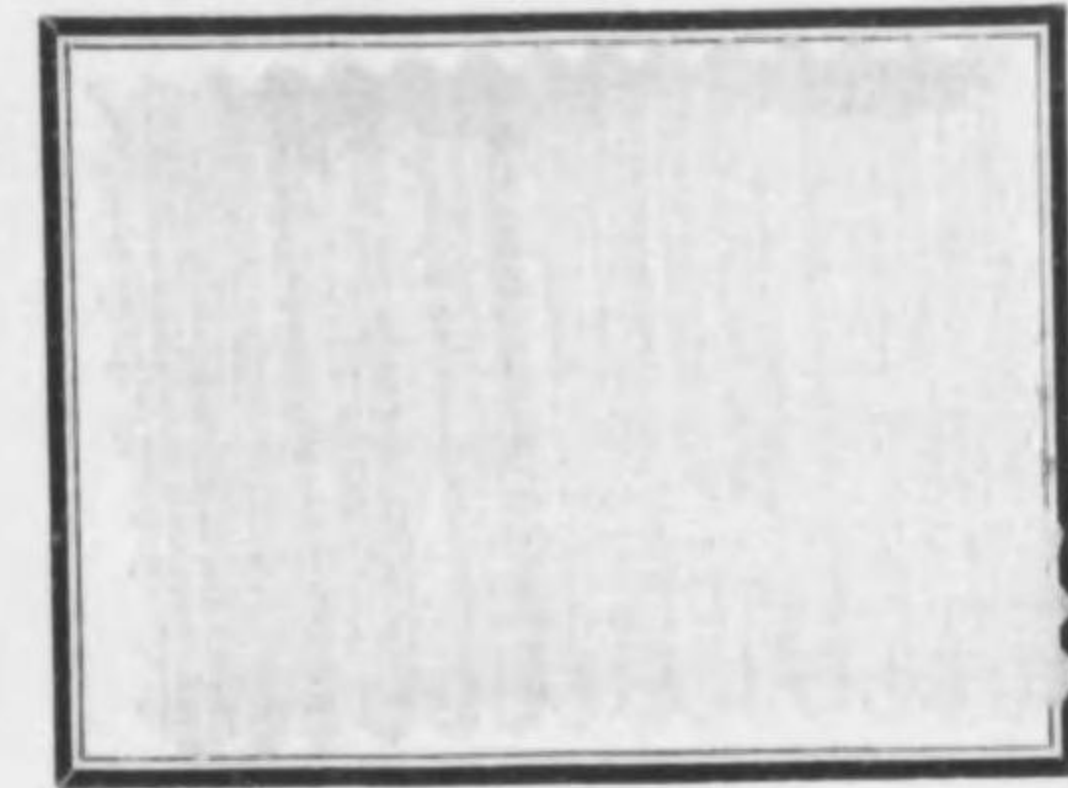


改 良 明 紬

(3)

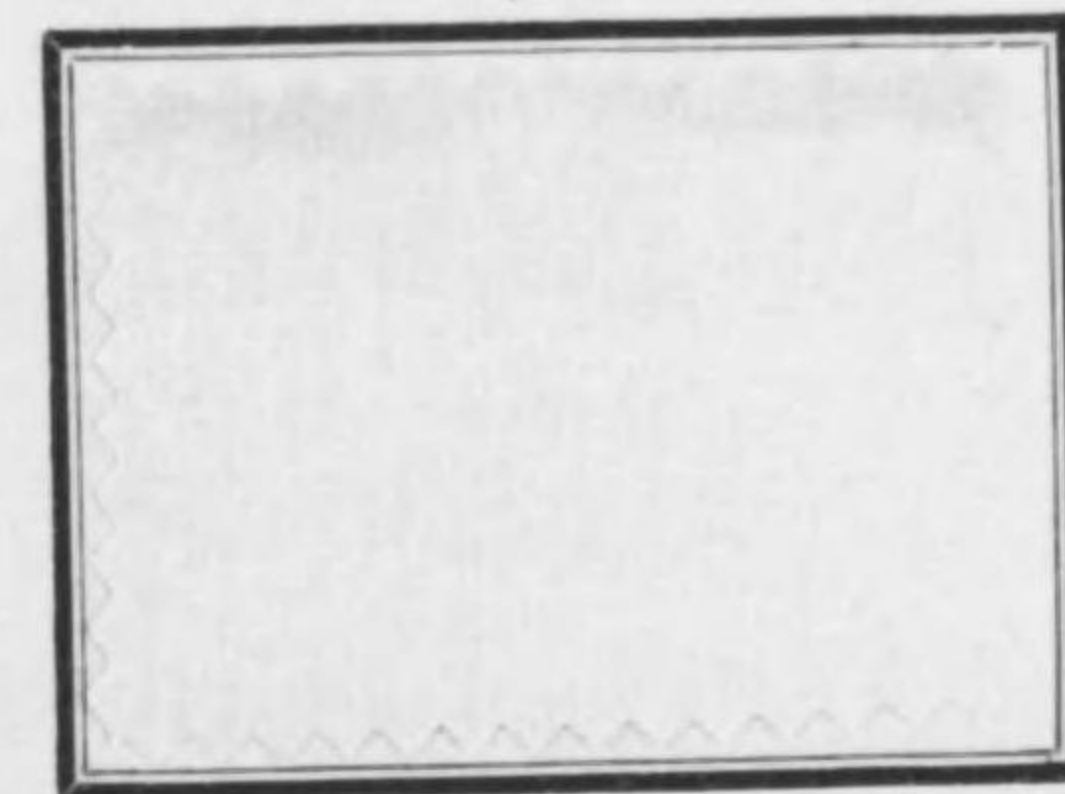


(4)

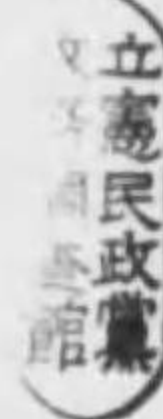


本 所 製 品

(5)







## 朝鮮産明紬の品位比較と製織改良標準

技 師 室 田 武 隣

技 手 近 藤 達 雄

目 次	I 緒 言		
	II 試験方法		
	III 品位の比較概評と其改良標準		
	1 價 格	6 含 氣 量	11 摩 擦 度
	2 丈 及 幅	7 織 度 と 密 度	12 精 練 程 度
	3 重 量	8 織 度 差	13 織 性
	4 厚 及 厚 差	9 強 度	14 本 所 製 品 と の 比 較
	5 平 面 重	10 伸 度	

### I 緒 言

明紬は朝鮮産絹布の大部分を占むる小幅平織絹布の通稱にして絹布衣料中唯一の必需品なり。昭和四年の絹織物生産高は三百九十四萬七千圓にして明紬は其約八割なる三百萬圓内外を産し、其大部分が副業により生産さるる關係上農村資源の主要なる地位を占む、殊に本業は耕地少き僻地に於て遊手を生産化するに最有利なり。

明紬の生産は古くより行はれ來りたるも織機の不完全なるに加へ其製法幼稚なる爲生絲を原料とするに拘らず紬織たるの域を脱せず其製品は十年一日更に時代の進運に伴はず爲めに内地新製品に壓倒せられ漸次其需要を狭縮せられつゝある現状にして適當なる施設を加へざれば農村資源を失ふのみならず之を放置するは朝鮮の絹業を危殆ならしむる虞れあり、本所は曩に本所報告書「明紬製織に對する各種織機の比較試験」(昭和三年五月)にて明紬の改良事項に關し試験の結果を報告したるも更に各地産の明紬に就き試験の必要を認め其品位を檢定比較し産地の參考に資すると共に之が改良標準を定め明紬進路の指針資料たらしむる事とせり。本試験の試料とせる明紬は昭和四年秋開催せられたる朝鮮博覽會に於て各道生産地よりの出品にして明紬主産地中の代表品と認むべきもの 24 種を選定購入せるものにして其品位を判定すべく價格、丈、幅、重量、厚、厚差、平面重、含氣量、原料生絲織度、密度、織度差、強度、伸度、摩擦度、精練程度、織性、本所製品との比較



の 17 項目に就き精査検定し其結果に基づき各項に就き概評を試み更に製織改良標準を示すこと、せり、巻頭の標本は試料中舊來の居座機により製織せられたる在來明紬(標本1,2號)と改良手織機(ボタン式)により製織せられたる改良明紬(標本3,4號)の二種を選び参考として本所にて改良手織機(絹用速織機)により製織したる改良明紬(標本5號)を貼附せり。

## II 試験方法

試料の選定は 1 古くより知られたる主要産地品 2 新興地産品 3 試験の必要ありと認めたるもの 4 名産地品中多産品と認むる中等品 等を条件とし決定したり其地名次の如し。

### 道別選定地名

道名	産地名	道名	産地名
京畿道	抱川、漣川	黄海道	瑞興
忠北道	沃川	平南道	順川、成川
忠南道	禮山、洪城、瑞山	平北道	寧邊、熙川
全北道	井邑	江原道	平康
全南道	海南	咸南道	永興
慶北道	義城、醴泉、尙州	咸北道	吉州
慶南道	咸陽、山清、昌寧		

- 1 価格** 朝鮮博覽會(昭和四年十月)出品の際出品者の申告による価格。
- 2 長、幅、重量** 単位はメートルとし長さの測定はニューウェー自動計算器により検尺す、括弧内の数は寸幅は鯨尺、重量は匁単位とす。
- 3 厚、厚薄差** 厚はショットパー厚測定器により試料布一反の全長に亘り 10 個所の検定平均数を示し、厚薄差は其測定中に於ける最厚、最薄の差を毫単位にて示す。
- 4 平面重** 洗滌布を試料とし 10 匁平方の重量を算出す。
- 5 含気量** 織物實質の比重(織物の繊維及絲相互間に於ける空間の空気を排除したる比重)は綿布、絹布、毛織物等に依り異なるも計算上に於ては此等織物實質の比重を平均 1.3 と見做して實際上誤りなきものとせらる、この測定は気温 20℃ 湿度 50~60% に於て各普通品に就きルプネル氏により行はれたるものにして含気量は之を基礎として定む。  
一般に織物の比重は経緯相互間及纖維間に含まる氣孔の爲め織物實質の比重より小なり故に次の関係を有す。

$$1.3 : A = 1 : (1 - B)$$

A—測定すべき織物の比重

B—含気量 (1立中に含まるゝ空氣量を百分比にて示す)

$$\text{即ち } B = 1 - \frac{A \times 1}{1.3} \times 100 \dots \%$$

**6 織度及織度差** 試料布の適宜の個所より経緯及緯緯を各 15 本宛抜取り各緯の緯緯数を數へ其平均値に 1.25 デニール(繭一粒の織度を平均 2.5 と定め)を乗じ算出したるり而して此際生じたる各緯の最大最小織度の差を織度差とす。

**7 密度** 一種間の平均緯数を以て表す。(括弧内の数は鯨一尺を單位とする算数を示す)

**8 強度、伸度** 洗滌布を試料とし幅 5 匁長さ 20 匁單位の布經、緯方向に於て各 5 片を取りボーラー式布用強伸度試験器により切斷するに至る迄の強度及伸度を検定す。

**9 摩擦度** 洗滌布を試料とし布用摩擦試験器に據り摩擦し切斷するに至る迄の摩擦回数を検定せり、試料は幅 5 匁、長さ 15 匁、重錘は 2.5 匁、摩擦轉子の回轉数は毎分 36 回とし経緯方向に就き各 5 回の平均数を以て示す。

**10 精練度合の比較** 洗滌布を試料とし蒸氣乾燥器にて 20 時間乾燥し無水状態(絶對乾燥)としデシケーター中にて冷却秤量す、然る後マルセル石鹼(玄武印) 2% 液にて 2 時間煮沸し純纖維とし前同様乾燥後秤量し其減率を算出す。

**11 織性試験** 織性とは布の外観即ち出來榮にして之が判定に對しては適當なる試験器無く正確なる數値を得難きを以て肉眼と觸感により光澤、色合、地緯、手觸、地風の 5 項を比較判定せり。

## III 品位比較概評と其改良標準

本試験に供したる明紬は 13 道 22 郡に亘る 24 種にして前記試験方法に依り 14 項目の試験を施行し第一表より第三表に至る成績を得たり本表に依り各布の品位を比較判定し得べきも各項に就き之を概説し併せて其改良事項を述べれば次の如し。

**1 価格** 明紬の買入は産業組合所在地を除く外一般に各市日に市場にて仲介人の手を経て行はれ僻地にありては換布人により物々交換行はるゝ状態なれば其價格區々にして一定の標準無く従つて品位に伴はざるもの多し、價格適當と認むものは 1, 2, 3, 6,



14, 16, 18, 19, 20, 23 號の 10 品にして他は何れも不當にして高價に過ぐ。

明紬は目付(目付は羽二重の地合を示すに用ひ練幅幅 1 寸、長さ 60 尺を單位とし 5 匁あれば 5 付と稱す)により賣買さるゝを本體とすべきものなるを以て常に生絲の相場と目付を基礎とし價格を定め販賣上有利ならしむべく留意するを要す、當時に於ける明紬相場は上等品 1 反 6.50 圓 前後なり。

第一表中 △ 印は價格不適品を示す。

2 丈 及 幅 丈は 1 反 11.5 米、幅 36 釐以上と規定あるに拘らず丈に於ては 1, 2, 3, 8, 9, 11, 12, 15, 24 號の 9 品尺不足し、幅に於ては 1, 2, 5, 6, 10, 14, 22, 23, 24 號の 9 品、幅不足なり。

第一表中 △ 印は丈幅不足を示す。

改良標準 明紬は其單位を從來 1 疋と通稱し來れるも地方により其長さを異にし反と疋とを區別し難き狀況なれば疋なる名稱を廢止し反單位とし丈は 11.5 米、幅は 36 釐とす。

3 重 量 明紬の重量は其販賣が目付に據らざると副業生産を主とする關係上頗る不統一なり其地合は内地羽二重に比し裏地(經目)と表地(重目)との中間に位し之を目付にて表せば最低 8 付 最高 16 付にして 10~13 付を普通とす(1 反 55~65 匁)即ち 7, 10, 13, 14, 16, 19, 21, 22 は明紬としては重目物に相當し他は何れも中目物とす。

改良標準 1 反の重量は 180 瓦(48 匁)以上とす。

4 厚 及 厚 差 地厚の最大なるは第 24 號の 0.2 耗、薄地の最小は第 5 號の 0.1 耗なり、厚差は小なる程地合の均齊なるを示し優良品たることを證するものにして厚差の大なるものは製絲法の不均齊なると製織技術の拙劣さを示すものにして檢定の結果は第 23 號の 0.011 最優にして 20, 14, 12 號之に亞ぐ、不良品としては第 1 號の 0.089 耗及第 24 號の 0.071 を最大とす。

改良標準 厚差は 0.02 耗以下を一等品とし 0.03 耗迄を二等品 0.04 耗迄を三等品とし其以上に及ぶものは劣等品とす。

第一表中 △ 印は厚薄差甚しき不良品を示す。

5 平 面 重 薄絹は普通 1 反の重量により其厚薄を判定し得るも丈幅の一定せざる明紬にありては反重のみを以て比較すること困難なるにより平面重(10 釐平方)を以て表示し比較に便すること、せり、表中第 9 號の 0.86 瓦最大にして第 5 號の 0.44 瓦最小なり。

改良標準 明紬として製作及販賣上最も適當有利と認めらるゝは 0.50~0.65 瓦(11.5~15 付)程度とす。

6 含 氣 量 織布は製織上の條件としての經、緯の絲質、密度及組織等により氣孔の大小を生ず、此氣孔の大小は含氣量の大小となり衣料としての必須條件たる保温又は通風に關係あるのみならず織物地風の硬軟、外觀及強度に至大なる影響あり而して明紬にありては保温よりも地風を主なる條件とし且つ硬質なるよりも弾力ある軟か味を必要とす。

製織條件としては經に細絲を用ひ密度を増し且つ製織時經絲の緊張を強くし緯の打込を充分ならしむる時は大體優良明紬の製織條件と成り布の含氣量は小となる然し餘りに此度を超ゆれば原料を多費し且つ布の硬直を來し反て耐久力を減す(例 1, 16, 21, 24 號)又前條件に反し含氣量大に過ぐるものも耐久力少し(例 2, 22 號)依て含氣量は小に過ぎず大に過ぎざるを佳とし其度合は 55~65% を最適とす。

第一表中 △ 印は含氣量不適品

7 織 度 及 密 度 織度は生絲の太さを表し密度は 1 釐間の絲數を示すものなれば互に相關連し其適否を定むべきものとす而して經緯密度の割合は特種織物を除く外同率か或は緯絲數を經絲數より一割以内少なからしむるを原則とするものなるか從來明紬にありては緯密度が經密度より大なるものありて經緯反對の外觀を與へ品位を損するのみならず製織能率を減退するものなるが故に特に改良の要あり、本試験の結果を見るに第 6, 13, 18 の各號は其織度に對し密度不適當なるもの多く特に第 18 號は外觀全く經緯反對の感あり、次に明紬の地合に適應する筈の密度(慣習上算數を附記す)を經絲の織度に應じ算出し線圖(第四圖)と爲し其標準を示すこと、せり。

本線圖は組織平織の場合に於ける經絲の密度と絲の太さとの關係を萩原清彦博士の實驗公式に基き明紬地合に適合せしむべく選定したり。

此實驗公式は織性の完全なるものを蒐集し實際に經緯絲の交叉狀態を研究し得たるものにして一切斷面に於て經緯交叉によりてなされたる經絲又は緯絲の曲線は圓弧の接續せるものなりとの考へを基礎として求めたるものなり。(N はデールを示す)

曲線圖記號	地 質	密 度
A	普 通	$\frac{300}{\sqrt{N}}$
B	柔靱(稍厚地)	$\frac{350}{\sqrt{N}}$



細糸の細度 (デニール)	近似織粒数	織密度 (1 羽間)	緯 1 尺の算数
27~30	10.8~12.0	28.5~27.0	27~26
30~33	12.0~13.2	27.0~26.0	26~25
33~36	13.2~14.4	26.0~25.0	25~24
36~38	14.4~15.2	25.0~24.0	24~23
38~44	15.2~17.6	24.0~23.0	23~22
44~46	17.6~18.4	23.0~22.0	22~21
46~50	18.4~20.0	22.0~21.0	21~20
50~55	20.0~22.0	21.0~20.0	20~19
55~60	22.0~24.0	20.0~19.0	19~18
60~69	24.0~27.2	19.0~18.0	18~17
69~75	27.2~30.0	18.0~16.5	17~16
75~95	30.0~38.0	16.5~15.5	16~15
95~110	38.0~44.0	15.5~14.5	15~14

**改良標準** 織度と密度の適否は織物の品位を高むるに最も緊要なる要素となるものなれば之が選定は第四圖改良標準線圖に準據し定むるを要す。

第一表中 △ 印は織度不適品

**8 織度差** 織度の不同は製絲方法の巧拙に基因し布の均齊度を欠き品位の良否に至大なる關係を及ぼすものなるを以て原絲選定の際細心の注意を要すべきものとす、之を檢定の結果に見るに一般に織度差大にして明軸の品位が薄絹として如何に下位にあるかを示すものにして改良の急切なるものあり、織度差最小にして優良なるは第 23 號の 5 デニールのみにして其差甚しきものにありては 50 デニールを超えるものあり、30 デニール(滿 12 粒)を越ゆるものに第 1, 2, 3, 6, 7, 9, 10, 12, 13, 14, 16, 22, 24 號等の 14 種を算す以て如何に製絲製織法の不良なるかを知り得べし。

**改良標準** 織度差は最小なる程優良品にして 5 デニールを超へざる様留意するを要す。

第一表中 △ 印は織度差甚しき不良品

**9 強度** 強度は織物耐久性の良否を表し、品位決定上重要な事項なり第一圖強度線圖に示す如く一般に曲折あるも第 3, 11 號の不良品を除けば概して良好なる成績を示せり。

**10 伸度** 伸度は強度に密接なる關係を有し強度最大なる第 9 號の 47 耗を最大とし強度最低なる第 3 號の 20 耗最小を示せり。

**11 摩擦度** 摩擦度は強度と共に織物の耐久力判定に對し重大なる要素となる、之が結果は第二圖に示す如く其半数は不成績を示し特に第 3 號甚しく劣り 2, 4, 24, 11, 1, 14, 16, 13, 12 號は何れも成績不良にして耐久性を缺く。

摩擦度の渺なきは主として地締不良に起因するものにして製織時の經絲緊張度不足によるものなれば此點に一層の改善を要す。

第一表中 △ 印は強伸度及摩擦度が地合と釣合はざる不良品。

**12 精練程度** 精練程度の適否は從來肉眼と手觸により判定するの慣習なるも之を數値に表し其標準を知り精練度合の適否を定むるの最適なるを認め下記試験を行へり。

精練標準品として内地産優良羽二重及本所明軸(普通品、試験番號 0 號)に就き絶對精練を施し其練減率を測定せるに平均 3.57% の減率を示せり依つて之を大體の基準とし 3-4% を佳良品とし 2.6-4.6% を普通品と定め此範圍より過大なるは練不足品過小なるは練過品と見做せり、第 1, 3, 8, 9, 12, 16, 17, 21 號は佳良に屬し第 2, 6, 7, 10, 13, 14, 15 の各號は普通品、練不足品は第 11, 19, 20, 22, 23, 24 號にして練過品は第 4, 5, 18 號とす。(第二表参照)

明軸の精練は一般に成績不良にして現行はれつゝある方法と其精練設備にては到底完全なる結果を望み難く之が改良は最も急を要すべきものなり、精練に関する改良事項は別冊「明軸精練の改良装置と其精練法」に記載せるも改良標準と成るべき方法を摘記すれば次の如し。

絹布重量 100 に對しマルセル石鹼(玄武印) 20-30、硫酸曹達 5-8 を布重量の 40-50 倍量の水に溶き温度を沸點迄上昇せしめ、石鹼が完全に溶解したる後絹布を釣下げ 1.5-2 時間煮沸し(95°C 前後に保ち)引揚げ別槽に炭酸曹達少量を(100 立に就き 50 瓦)入れたる微温湯(温度 40°C 位)にて能く洗ひ更に清水にて數回水洗し最後に醋酸を調下せる清水を以て酸通しを行ふ、本所考案木製循環式精練槽(別冊本所報告第 12 回第 3 號参照)を使用する場合は槽の大き一定せるを以て精練劑所要量は次の如し。

精練液量	260 立
マルセル石鹼	1,300 瓦(液量の 0.5%, 布重量の 20-30%)
硫酸曹達	340 瓦(液量の 0.13%, 布重量の 5-8%)



**13 織 性** 織性比較は外觀と手觸とにより光澤、色合、手觸、地締、地風等を比較鑑定せり、織性の良否は織物の品位に最影響し販賣上の得失は主として織性に左右せらるる場合多し、第三表は本成績にして大部分精練不完全なるに基因し優良と認むべきもの無きは遺憾なり、稍良好と認むるは第 23, 5, 11, 15, 19 號の 5 品に過ぎず。

**改良事項** 光澤、色合及手觸の良否は原料生絲の良否に關係あるも主として精練方法の適否及其巧拙に影響す 明紬改良の第一は精練の改良にあり、別冊本所報告（昭和六年）「明紬精練の改良装置と其精練法」を參酌し組合又は團體に於て共同精練を行ひ改善に資せんことを望む。

**地締** は地合の抱合適否に左右せられ之が良否は耐久性に至大なる關係あり試験品中良好なるものは 8 品（良）にして 6 品（不良、最不良）は實用上使用に耐へざるものなり、地締は主として經緯の調和（織度と密度の項參照）及製織時の經緯絲張力に影響し經緯多きに過ぐれば張力の不足を招き易く、紗なきに失すれば寄りを生ずる缺點となる故に經密度は密度線圖（第四圖）に準據し製織時經緯に充分の張力を與へ此缺點除去に留意するを要す。

**地風** は布の出來榮にして其優劣は主として製織技術の巧拙による、而して明紬の良き地風は原料の均一、經緯絲の適當なる調和及製織技術の熟練によりて得らるゝものなるが故に此等に注意し改善を要す。

**14 本所製織品との比較** 朝鮮明紬を本所試織品（標本 5 號 試験成績第一表、試験記號 0 號）と比較するに布の均齊度を表す厚差に於て明紬平均 0.029 耗、本所品 0.017 耗、強度は平均 43.1 瓦に對し、本所品は 53.9 瓦、伸度は明紬平均 37 耗に對し 46 耗、摩擦度は平均 143 回に對し 336 回にして何れも優れたる成績を示せり、本所品の地合に近き改良明紬にして成績優良なる第 23 號品と之を比較するに強度 23 號は經 37.2 瓦、緯 56.9 瓦、平均 47.1 瓦本所品は經緯共 50 瓦以上にて平均 53.9 瓦を示し伸度は 23 號の 44 耗に對し 46 耗、摩擦度に於ては 184 回に對し 336 回を示せり、此甚しき差異を生ずる原因は經緯密度の不釣合、織機の不完全及製織時に於ける經緯の緊張度の不足により經緯絲抱合の不足より來れる結果にして此等は特に改良の急を要すべきものと認む。



第一表

朝鮮明細品位試験成績

試験記号	品名	産地	一反格	丈	幅	重量	厚	厚薄差	平面重 (100平方)	含気量	織度		織度差		密度		強度		伸度		摩擦度	
											経	緯	経	緯	経	緯	経方向	緯方向	経方向	緯方向	経方向	緯方向
1	明細	京畿抱川	6.50	△ 11.42 (30.1)	△ 35.1 (9.3)	267 (71.2)	0.177	△ 0.089	0.69 (0.18)	△ 70.1	99	110	△ 78	△ 65	30	27	37.6	51.6	34	33	△ 106	△ 42
2	改良明細	同	6.50	△ 11.41 (30.1)	△ 35.5 (9.4)	243 (64.8)	0.116	0.022	0.55 (0.15)	△ 45.8	74	△ 68	△ 35	15	33	30	39.6	37.7	32	30	△ 52	△ 48
3	改良明細	京畿漣川	5.00	△ 11.41 (30.1)	△ 35.7 (9.7)	221 (58.9)	0.132	△ 0.033	0.56 (0.15)	△ 67.4	64	63	△ 53	20	36	△ 40	△ 22.9	△ 22.3	△ 19	△ 20	△ 29	△ 20
4	改良明細	忠北沃川	7.50	△ 12.03 (31.8)	△ 38.2 (10.1)	240 (64.0)	0.116	0.019	0.50 (0.13)	△ 66.9	54	60	23	2	41	39	32.5	40.2	38	38	△ 62	△ 35
5	改良明細	忠清禮山	△ 10.00	△ 11.62 (30.7)	△ 34.8 (9.2)	184 (49.1)	0.109	0.017	0.44 (0.12)	△ 69.3	45	48	18	5	51	45	35.3	38.1	36	34	214	179
6	明細	忠南洪城	4.00	△ 12.70 (33.5)	△ 34.3 (9.1)	273 (72.8)	0.122	0.018	0.52 (0.14)	△ 67.3	58	△ 50	△ 30	5	△ 38	△ 44	24.6	52.3	33	37	100	85
7	改良明細	忠南瑞山	△ 10.00	△ 11.97 (31.6)	△ 37.2 (9.8)	312 (83.2)	0.129	0.025	0.79 (0.21)	△ 53.0	98	125	△ 42	10	42	33	49.8	60.5	△ 38	△ 39	380	262
8	明細	全北井邑	△ 8.00	△ 10.25 (27.1)	△ 38.2 (10.1)	220 (58.7)	0.124	0.017	0.52 (0.14)	△ 54.7	34	115	23	8	60	△ 29	31.3	48.7	38	34	429	△ 23
9	明細	全南海南	△ 10.00	△ 10.05 (26.5)	△ 35.8 (9.5)	277 (73.9)	0.162	△ 0.042	0.85 (0.23)	△ 59.3	78	174	△ 40	25	39	36	39.0	83.3	△ 45	△ 48	508	318
10	改良明細	慶北義城	△ 8.50	△ 11.66 (30.8)	△ 33.5 (8.8)	294 (78.4)	0.162	△ 0.029	0.76 (0.20)	△ 64.0	88	110	△ 63	△ 62	36	33	55.6	64.0	43	43	249	220
11	體泉明細	慶北體泉	△ 7.00	△ 11.20 (29.6)	△ 37.9 (10.0)	204 (54.4)	0.111	0.024	0.47 (0.13)	△ 67.5	△ 41	86	18	13	49	44	△ 21.4	△ 39.6	△ 26	△ 28	△ 93	△ 85
12	尙州明細	慶北尙州	△ 8.00	△ 11.22 (29.6)	△ 37.7 (9.9)	248 (66.1)	0.135	0.014	0.61 (0.16)	△ 54.5	△ 40	138	17	△ 30	56	40	27.8	64.8	△ 42	△ 35	△ 175	△ 123
13	明細	慶南成陽	△ 7.80	△ 11.75 (31.0)	△ 35.8 (9.7)	284 (75.7)	0.161	△ 0.029	0.65 (0.17)	△ 69.0	76	138	△ 53	12	35	△ 40	24.5	65.5	△ 27	△ 41	△ 213	△ 123
14	明細	慶南丹城	7.00	△ 12.54 (33.1)	△ 35.3 (9.3)	294 (78.4)	0.166	0.013	0.65 (0.17)	△ 69.0	75	121	△ 30	12	38	25	48.0	58.7	46	42	△ 183	△ 38
15	改良明細	慶南昌寧	△ 8.00	△ 11.16 (29.5)	△ 37.1 (9.8)	194 (51.7)	0.111	0.022	0.47 (0.13)	△ 67.5	41	54	15	8	46	45	32.3	49.3	40	38	126	114
16	明細	黃海瑞興	6.00	△ 12.37 (32.7)	△ 38.7 (10.2)	325 (86.9)	0.198	△ 0.035	0.70 (0.19)	△ 72.9	134	△ 129	△ 55	△ 35	30	24	47.4	41.3	△ 30	△ 32	△ 126	△ 22
17	改良明細	同	△ 7.00	△ 11.50 (30.4)	△ 36.8 (9.7)	201 (53.6)	0.108	0.023	0.47 (0.13)	△ 65.6	39	49	20	10	48	34	29.2	36.8	32	22	121	51
18	順川明細	平南順川	4.65	△ 11.48 (30.3)	△ 37.9 (10.0)	259 (69.1)	0.120	△ 0.026	0.50 (0.13)	△ 68.0	50	△ 41	25	8	△ 36	△ 55	27.1	39.4	33	41	131	82
19	成川明細	平南成川	6.50	△ 11.86 (31.3)	△ 37.8 (9.9)	273 (72.8)	0.138	0.023	0.60 (0.16)	△ 66.7	60	65	28	5	41	36	51.3	45.0	40	45	167	204
20	寧邊明細	平北寧邊	7.00	△ 12.50 (33.0)	△ 38.9 (10.3)	227 (60.5)	0.102	0.012	0.49 (0.13)	△ 63.1	48	51	17	18	43	38	36.3	36.7	41	40	121	87
21	熙川明細	平北熙川	△ 8.00	△ 12.10 (31.9)	△ 40.2 (10.6)	321 (85.6)	0.182	△ 0.040	0.66 (0.18)	△ 72.2	56	△ 156	27	12	37	26	35.5	57.0	44	40	257	△ 32
22	蘆原明細	江原平康	△ 7.50	△ 12.18 (32.2)	△ 34.2 (9.0)	318 (84.8)	0.153	△ 0.028	0.73 (0.19)	△ 41.0	104	△ 58	△ 63	5	35	27	51.3	41.4	34	31	152	111
23	永興明細	咸南永興	6.50	△ 11.50 (30.4)	△ 35.7 (9.4)	221 (58.9)	0.127	0.011	0.57 (0.15)	△ 65.3	43	61	8	3	43	45	37.2	56.9	44	43	189	178
24	明細	咸北吉州	△ 5.00	△ 9.63 (25.4)	△ 33.8 (8.9)	244 (65.1)	0.200	△ 0.071	0.75 (0.20)	△ 71.2	91	111	△ 58	△ 78	27	△ 39	36.8	68.4	39	44	△ 67	△ 116
0	改良明細	本所	6.84	△ 11.45 (30.3)	△ 37.6 (9.9)	285 (76.0)	0.121	0.017	0.71 (0.19)	△ 55.0	46	63	11	10	57	42	51.9	55.9	53	39	360	315

備考 △印は價格不適品、丈幅不足品、厚薄差甚しき不良品、含気量不適品、織度不適品、織度差甚しき不良品、密度割合不適品、強伸度及摩擦度が地合と釣合はざる不良品。試験記號5號は本所に於て精練せるものなり。

より光澤、色合、手觸、地締、地風等を比較  
販賣上の得失は主として織性に左右せら  
不完全なるに基因し優良と認むべきもの  
5.19 號の5品に過ぎず。  
良否に關係あるも主として精練方法の  
改良にあり、別冊本所報告（昭和六年）  
又は團體に於て共同精練を行ひ改善に資  
は耐久性に至大なる關係あり試験品中良  
は實用上使用に耐へざるものなり、地締  
織物の經緯線張力に影響し經緯多きに過  
差を生ずる缺點となる故に經密度は密  
を與へ此缺點除去に留意するを要す。  
技術の巧拙による、而して明細の良き  
技術の熟練によりて得らるゝものなるが  
本品 標本5號 試験成績第一表、試験記號  
明細平均 0.029 耗、本所品 0.017 耗、強度  
明細平均 37 耗に對し 46 耗、摩擦度は  
を指示し、本所品の地合に近き改良明  
強度 23 號は經 37.2 瓦、緯 56.9 瓦、平  
瓦を示し伸度は 23 號の 44 耗に對し  
り、此甚しき差異を生ずる原因は經緯  
の緊張度の不足により經緯線抱合の不  
べきものと認む。



第二表 精練程度試驗成績

項目 記號	絕對練減率 %	判 定	項目 記號	絕對練減率 %	判 定
1	3.75	佳 良	15	4.32	普 通
2	4.09	普 通	16	3.50	佳 良
3	3.29	佳 良	17	3.81	佳 良
4	2.29	練 過	18	2.36	練 過
5	0.77	練 過	19	4.86	練 不 足
6	2.57	普 通	20	7.59	練 不 足
7	4.09	普 通	21	3.17	佳 良
8	3.05	佳 良	22	7.59	練 不 足
9	3.17	佳 良	23	5.15	練 不 足
10	4.23	普 通	24	6.20	練 不 足
11	4.73	練 不 足	平 均	3.99	
12	3.94	佳 良	內 地 品	4.11	
13	4.19	普 通	本 所 品	3.03	
14	2.96	普 通	平 均	3.57	



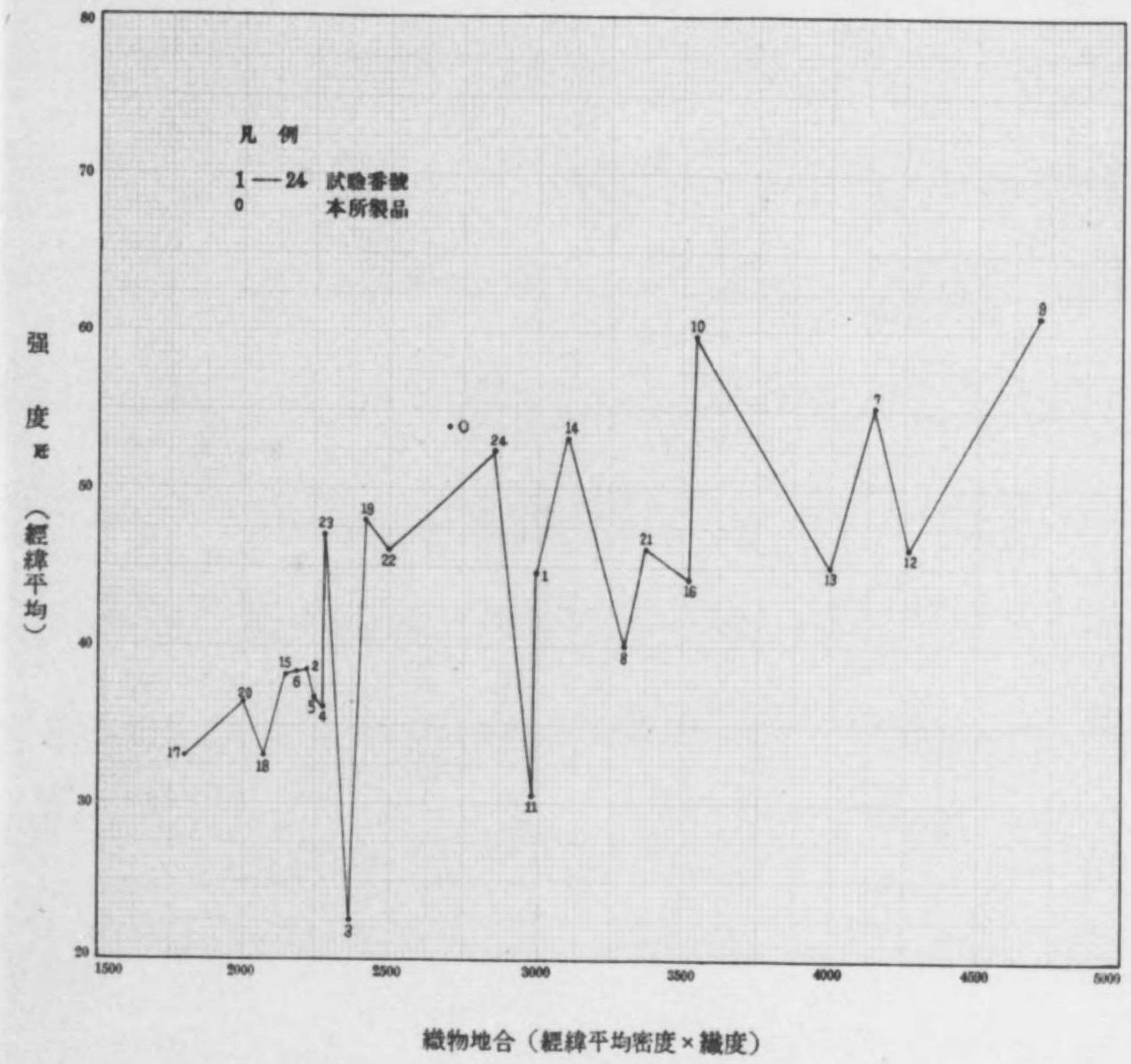
第三表

朝鮮明紬織性比較試驗成績

項目 記號	光澤	順位	色合	順位	地縮	順位	手觸	順位	地風	順位	判定 順位
1	普通	2	最不良	4	不良	3	普通	2	地風不良 原絲不揃	3	9
2	普通	2	普通	2	不良	3	普通	2	普通	2	7
3	良	1	不良	3	普通	2	不良	3	普通 經絲不揃	2	7
4	不良	3	普通	2	良	1	不良	3	良多 經筋シ	2	7
5	良	1	良	1	良	1	良	1	良	1	1
6	不良	3	最不良	4	良	1	不良	3	不織 斑多	3	9
7	普通	2	普通	2	良	1	普通	2	普通	2	5
8	良	1	不良	3	最不良	4	不良	3	良不足 經縮	2	8
9	不良	3	普通	2	良	1	不良	3	良不揃 經絲	2	7
10	良	1	普通	2	普通	2	不良	3	良アリ 織斑	2	6
11	良	1	普通	2	良	1	良	1	良	1	2
12	良	1	不良	3	良	1	普通	2	良	1	4
13	普通	2	不良	3	良	1	不良	3	普通 斑多	2	7
14	普通	3	普通	2	最不良	4	不良	3	不良	3	9
15	良	1	良	1	良	1	普通	2	良	1	2
16	普通	2	不良	3	普通	2	不良	3	不織 斑多	3	8
17	良	1	良	1	普通	2	良	1	普通	2	3
18	良	1	良	1	不良	3	普通	2	不織 反對	3	6
19	良	1	普通	2	良	1	良	1	良	1	2
20	良	1	普通	2	良	1	良	1	普通 經絲不揃	2	3
21	普通	2	最不良	4	普通	2	普通	2	不良	3	8
22	最不良	4	最不良	4	良	1	不良	3	良	3	10
23	良	1	良	1	良	1	良	1	良	1	1
24	不良	3	最不良	4	最不良	4	不良	3	不良	3	11

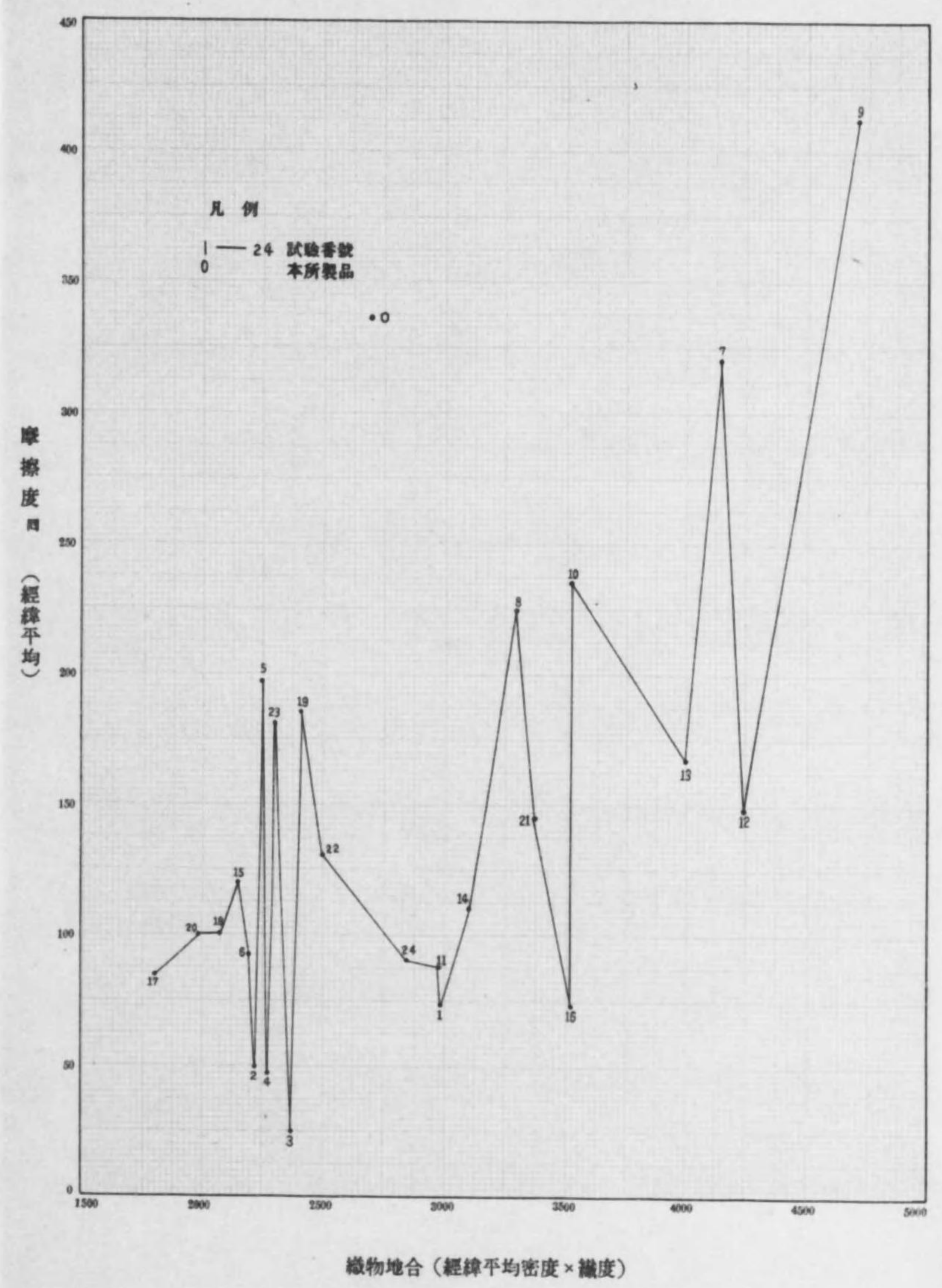


第一圖  
明紬強度線圖

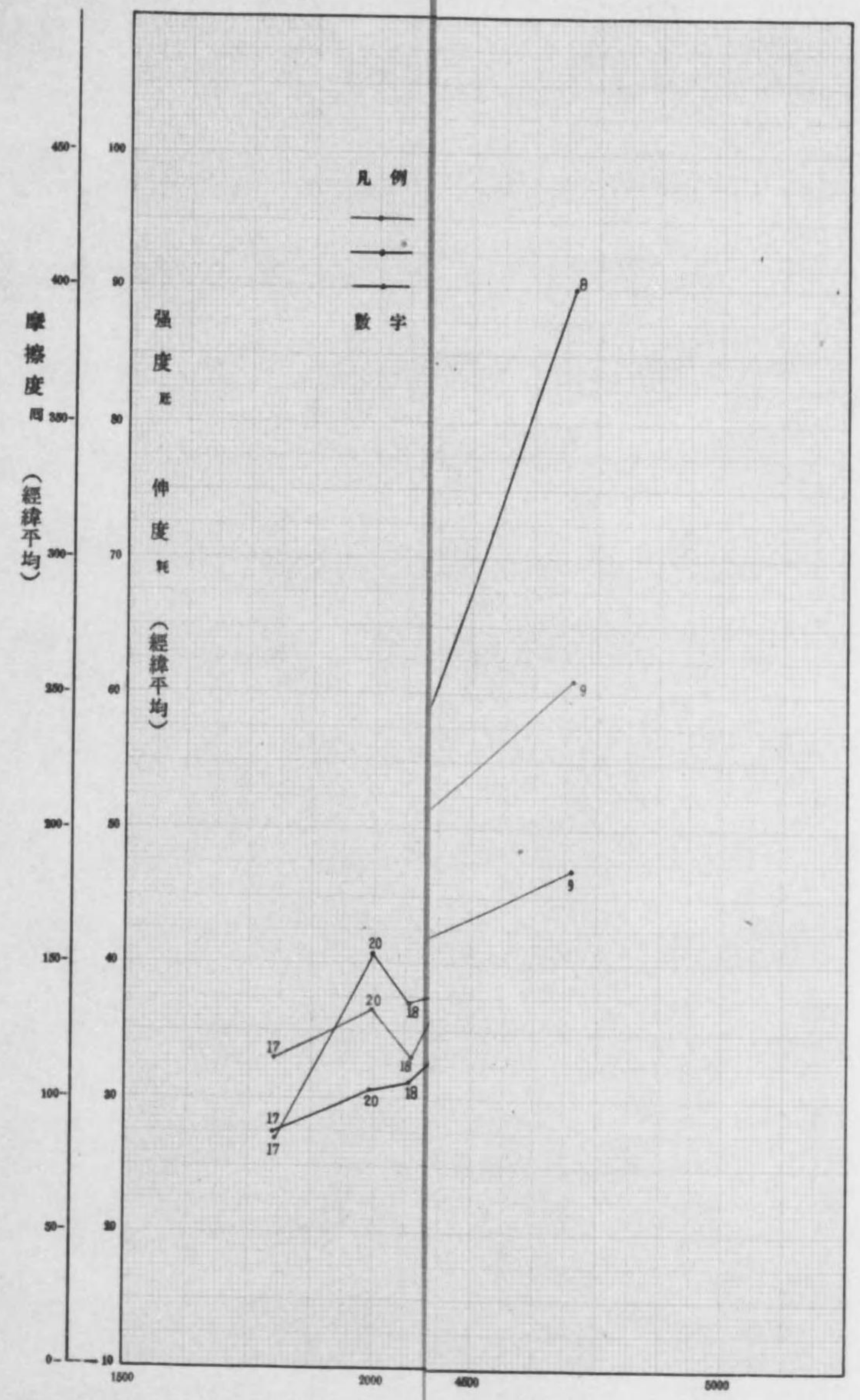




第二圖  
明絨摩擦線圖

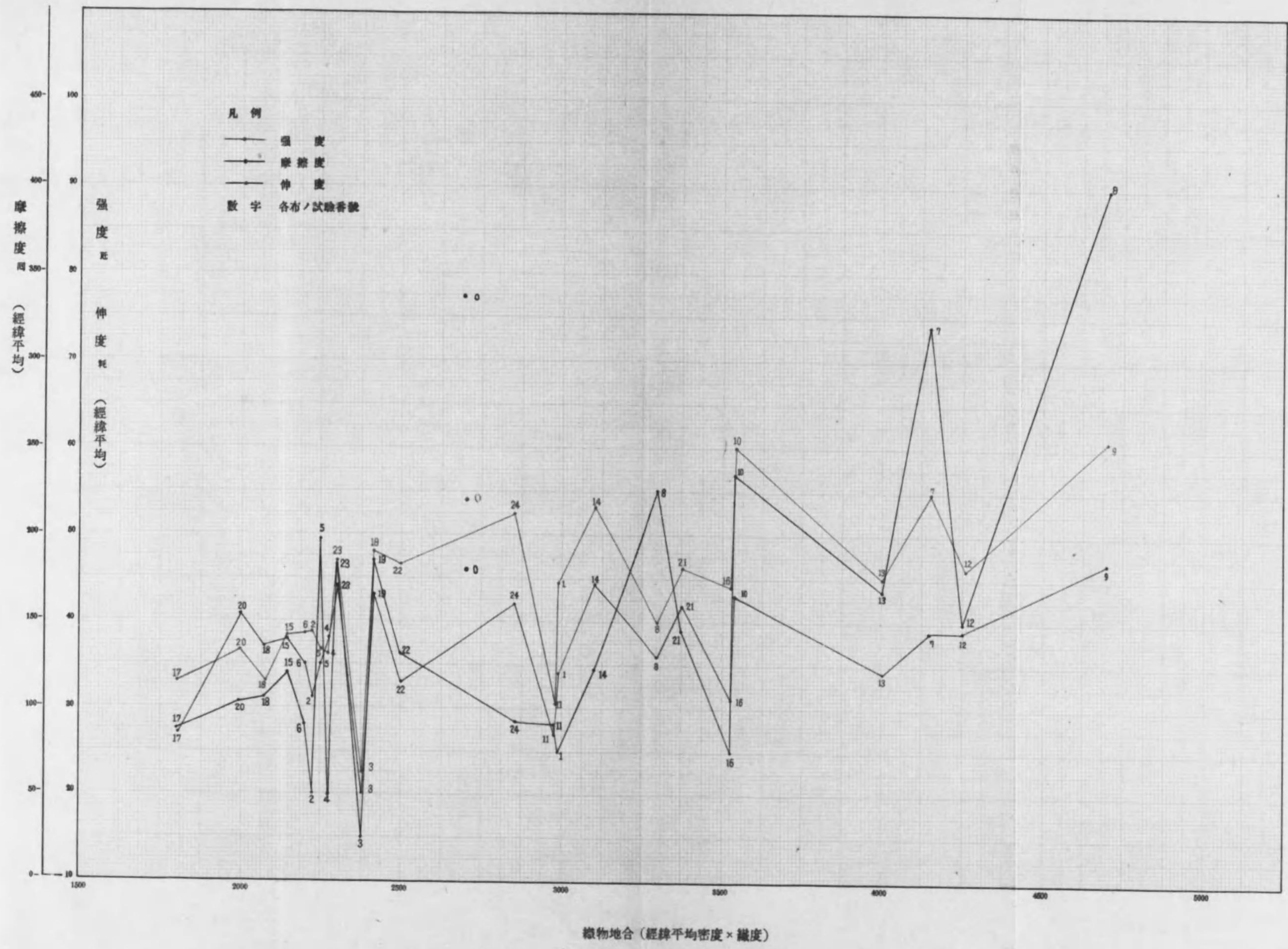






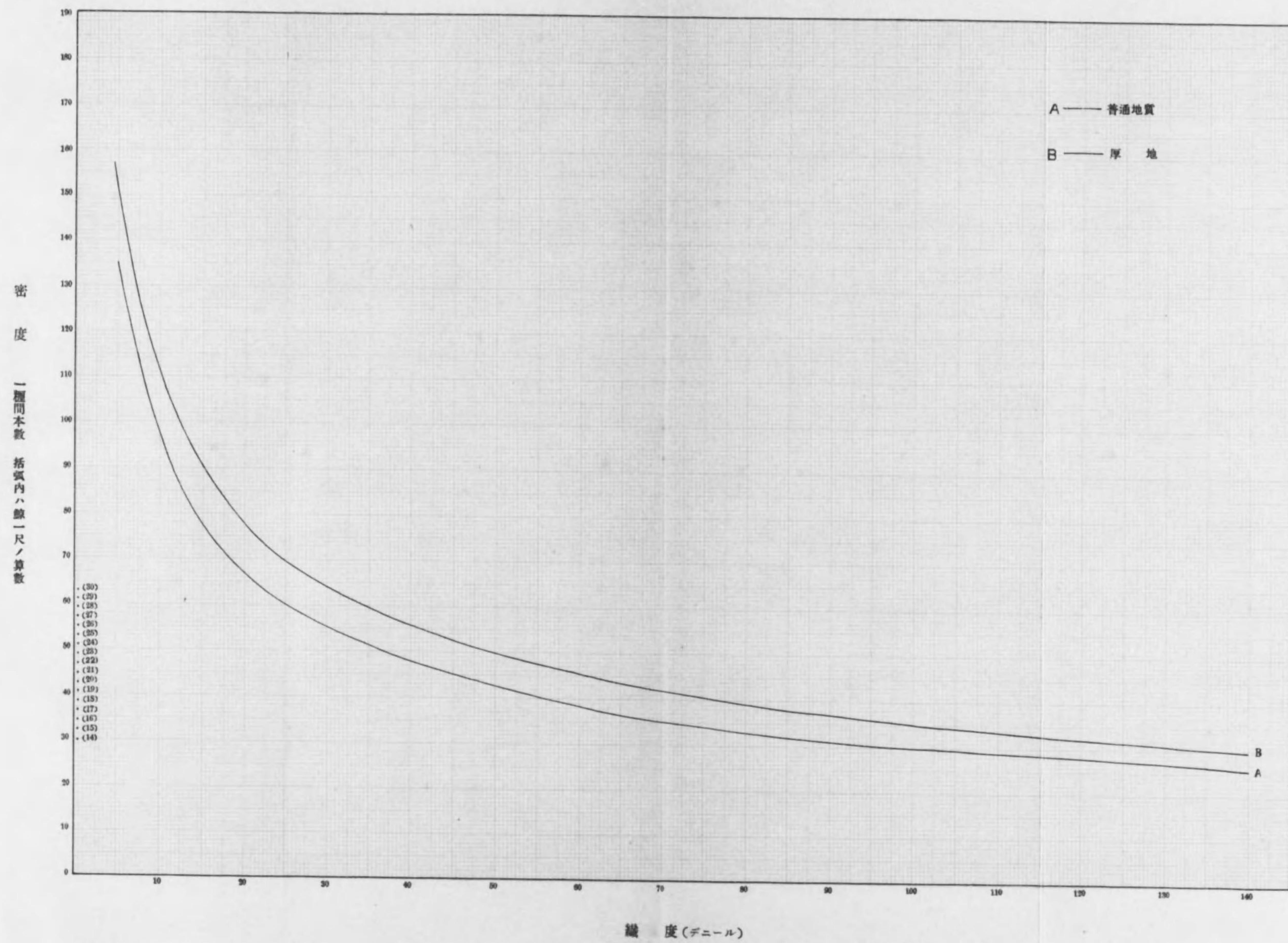


第三圖  
明綫強伸度、摩擦度比較線圖





第四圖  
明軸改良標準經糸密度線圖



密度 一吋間本數 括弧内ハ釐一尺ノ算數

- ・ (30)
- ・ (29)
- ・ (28)
- ・ (27)
- ・ (26)
- ・ (25)
- ・ (24)
- ・ (23)
- ・ (22)
- ・ (21)
- ・ (20)
- ・ (19)
- ・ (18)
- ・ (17)
- ・ (16)
- ・ (15)
- ・ (14)

A — 普通地質  
B — 厚地

織度(デニール)



昭和六年六月二十五日印刷

昭和六年六月三十日發行

朝鮮總督府中央試驗所

京城府東崇洞

印刷人 澤田佐市

京城長谷川町七六

印刷所 近澤印刷部

京城長谷川町七六



14.21 - 362



\*1200600364087\*

終