

昭和28年度

業務工程報告書

鹿児島県大島染織指導所

(2)

工 場		2	140	木造平家建 反葺
宿直小使室		1	13	〃
浴 廊 下		3	37	トタン葺
倉 庫		1	12	プロツク建
便 所		1	4	木造平家建 反葺
合 計	500	9	262	

(4) 歴代所長

代 次	氏 名	在 職 年 月
第一代	小林 三郎	自 昭和 2. 3 至昭和 5. 1
〃 二代	荒知 神太郎	自 昭和 5. 2 至昭和 12. 8
〃 三代	幸田 一雄	自 昭和 12. 8 至昭和 13. 2
〃 四代	田中 嚴	自 昭和 13. 2 至昭和 14. 11
〃 五代	飯尾 幸泰	自 昭和 14. 1 至昭和 21. 6
〃 六代	岡野 憲吉	自 昭和 25. 6 現在に至る

(5) 所 員

氏 名	職 名	所 務 分 掌	就 職 年 月
岡野 憲吉	技師2	所 長	昭和 2. 4
橋口 祐満	主事3	庶務 会計	〃 25. 7
上 島 佑一郎	〃	〃	〃 26. 5
森 林 実	技師3	機 織 部	〃 9. 4
奥山 武孝	〃	図 案 部	〃 25. 9
内 武 満	〃	染 色 部	〃 26. 1
染川 弘光	〃	化 学 部	〃 27. 6
杉山 隆徳	〃	原 料 部	〃 27. 3
長田 富三	嘱託	図 案 係	〃 26. 9
浦田 伝次	〃	染 色 係	〃 28. 6
岸田 文司	〃	機 織 係	〃 26. 8
里 清隆	〃	染 色 係	〃 25. 12
川 畑 源司	助手	原 料 係	〃 27. 4
吉 正子	〃	機 織 係	〃 25. 11
田 登友子	〃	〃	〃 27. 10
木脇 艶子	〃	庶 務 係	〃 28. 10
森 哲子	〃	機 織 係	〃 26. 3
玉野 L I	〃	〃	〃 26. 3
肥後 英輔	〃	染 色 係	〃 26. 3
生田 三郎	〃	〃	〃 25. 12
豊 隆博	〃	図 案 係	〃 26. 11
伊東 正子	婦人	食 付	〃 28. 1
中村 常夫	〃	染 色 係	〃 28. 7
田 辺 一徳	〃	便 丁	〃 27. 4
			計 24人

(1)	昭主	和要	名行	8争	与	方	業	務	概	要	所	等	式	拳	行	準	将	巡	視	に	対	大	島	細	ウ
	昭	和	28	4.10	23	(諸	会	合	依	承	所	等	式	拳	行	準	将	巡	視	に	対	大	島	細	ウ
			4	4	23	会	球	民	政	存	生	官	グ	デ	ン	準	将	巡	視	に	対	大	島	細	ウ
			5	8		球	子	会	果	な	長	部	復	帰	調	査	ッ	タ	ウ	主	所				
			6	1	3	底	児	島	回	能	技	務	習	会	行	式	拳	行	主	所					
			6	3	9	赤	一	回	ム	生	球	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所					
			7	9	8	ア	テ	ム	大	球	球	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所					
			8			ヤ	美	大	和	球	球	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所					
			5	22		ハ	テ	オ	オ	球	球	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所					
			9	18		ニ	自	治	市	調	生	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所					
			11	28		自	治	市	調	生	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所						
			12	25		自	治	市	調	生	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所						
	昭	和	29	2	2	中	増	永	市	調	生	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所					
				2	8	増	永	市	調	生	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所						
				2	15	増	永	市	調	生	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所						
				2	1	増	永	市	調	生	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所						
				2	10	増	永	市	調	生	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所						
				2	11	増	永	市	調	生	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所						
				2	21	増	永	市	調	生	球	式	拳	行	式	拳	行	主	所						

(2)	文書收受件数	230件
	文書収受件数	206件

(3)	視察参考来訪者数	580人
	視察参考来訪者数	1947人

(4)	技術者養成数	25人
(1)	伝習生	20人
(2)	講習生	1人
(3)	研究生	3人

現在受講中者 50人

(5)	柳瀬場利用者件数	240件
	180日	

(6) 出張回教調

区分	内 訳					
	票内	票外	計	技術指導	研究調査	その他
技師	15	2	17	9	6	2
主事	2		2		2	
嘱託	5		5	5		
助手	1		1		1	2
計	23	2	25	14	9	2

(7) 歳入歳出予算

歳 入

科 目	自昭和28. 7. 1	自昭和28. 12. 25	計 (決算)
	至昭和28. 12. 24	至昭和29. 3. 31	
	予算額	決算額	予算額 決算額
			987.294
手数料	801.750	647.379	339.915
生産物売払代	192.200	110.813	25.560
計	994.950	758.192	865.475

歳 出

科 目	自昭和28. 7. 1	自昭和28. 12. 25	計 (決算)
	至昭和28. 12. 24	至昭和29. 3. 31	
	予算額	決算額	予算額 決算額
人件費	1,724.280	1,635.698	1,255.497
需要費	1,018.800	1,002.569	362.944
計	2,743.080	2,638.267	1,618.441

(四) 既布図案による泥染と泥藍染の比率

规格	泥	盘	漆	泥	漆	饰	考
大柄		5	0		5 0		
中柄		7	0		3 0		
小 中柄		8	0		2 0		
小柄		8	5		1 5		

(染 色 部)

(部) 色 (染)

偶一味彩を要究になむ答つ
評テ流色す常萌草も驗不次
るにいと驗ヲ驗試疑は
てすの糾微明試の誠を要
し産益未精にし等し事う概
とに成或は色成色成のすつ
物方々合事染に密に料成そ
織地なるもの術練事染いた
銀当せすい等枝掃り引色つ
高又に配て水色を下代事関
が、染に水こ染よりくを
細り、酒々、及に切へ事利
島あての色は彫殺トす指便
大でンそ染て色依ス宛成か
場續よ、てこのコ研養者
本巧にと、ことより化もの業
漬てが立色よ都るよ理物者と
事い緋泥。に色する含織術喜
る於とは緋字染花葉の規技改
すに外液の染当即又色新他のる用
閑界る炭布藍にし、染にの色あ色
に物い煎特る候な尚もそ染で染
色織ての他あ時をと、しり細
染本れ木あのでつ導じとすお鳥驗
日さすのそ処地指定すなもと大試

[illegible]

(4) 結果
 地色の濃さを及ぶ色澤手觸並に堅牢なも良好なる染色が得ら
 水然も濃増は子割も歩で良好である
 以上試験の結果とおりの色澤から染色工程より染液操作が7回泥付
 一回が節減し約7%の工程が節減することになる

(3) テーチ木の生る物と乾燥物との対照染色試験

(1) 目的

テーチ木は伐採後輸送その他作業の都合上から時日を経果を
 テーチ木とすることがあるためこれによる生るものと乾燥物との対照をする

(2) 方法

テーチ木100斤のうち50斤を煎じ染色を行い残り50斤
 を5日間放置乾燥して染色をなす

(3) 染色工程

(1) 染色工程
 煎染液にて振付糸 新 新 乾

新 新 新 新 新 新 新 新 新 乾

新 新 新 新 新 新 新 新 新 乾

新 新 新 新 新 新 新 新 新 乾

新 新 新 新 新 新 新 新 新 乾 回水

新 新 新 新 新 新 新 新 新 乾 回水

新 新 新 新 新 新 新 新 新 乾

(4) 結果

染色工程は濃さを及ぶ色澤手觸並に堅牢なも良好なる染色が得ら
 度は大差はないが乾燥物より生るものと乾燥物との対照をする
 又生るものと乾燥物との対照をするため摩擦にも
 弱く又別のテーチ木染色試験

(4) 季節別

(1) 目的

テーチ木及び泥土は季節によって絹糸への染色が違ふのでこ
 の試験を行ふ

(2) 染色年月別

8月 10月 29年2月

(3) 可検物

(4) 染色工程

熱石新 〃 〃 〃 石新 〃 〃 〃 乾田水

新刊四庫全書

[illegible]

木めろ 土濃鉄別
チた北 泥を上月
一々ら ぐ液泥も
テあ得 な炭の験
てでが で煎炭試
し厚果 厚の桐の
ら濃結 濃木色こ
かが好 もチン尚
節相で 液一ニ
季色の 出テンい
はンい 煎で夕な
し月ニよ っのしら
10ンが 木い用た
目夕着 チな緩げ
は8の染 一くにれ
液も テよ回け
て出土 てりいな
っ煎泥 し余多し
より又 らももく
に片 か着灰ど
験てく 節染石を
試しよる 季のり着
の熟があは分取染
上成着で月鉄に
以が染のこの厚分

(5) テーチ木及び藍餅印染色試験

(1) 目的
 テーブル染色に於ける藍染併用による染色及び堅牢性の
 対照及び木口コス

(四) 可檢物 絹 絲

い 方 法

(A)法 藍下染をセリ白線にま・テ一チ木染色
(B)法 白線に染(藍液に三回繰作)した後テ一チ木染色

(B)法 白緑を淡藍紫(藍液に三回繰返)した後于一チ未染色
と行ふ。

(4) 法 白絲をテ一テ木染液にてニテ一回染色し、後淡藍染色
(藍液にて3回繰返)をなし、その後更にテ一テ木染色
を行ふ。

(二)·(A)法の染色工程

熱染液にて振付け染色 新乾

熱新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

煮田水煮新新新新新

(注) 日法の染色工程
藍染 新新新新

新新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

煮田 煮新新新新新

(2) 日法の染色工程
熱振付染液にて染色 新乾

新新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

熱新新新新新新新新

煮田水煮新新新新新

媒染及染色法種別	色相	色澤	摩擦試験	汗酸試験	日光試験
アルミ媒染後染色したるもの	山吹色	良好	良好	良好	試験中
クロム媒染後染色したるもの	カサ色	〃	〃	〃	〃
鉄媒染後染色したるもの	焦茶色	〃	〃	〃	〃
銅媒染後染色したるもの	金茶色	〃	〃	〃	〃
硫酸銅媒染後染色したるもの	黄茶色	〃	〃	〃	〃
藍と併用したるもの	藍色	〃	〃	〃	〃

以上試験したとおりい結果が得られたので今後尚試験研究も新規織物を研究して行く

內煎出法 推柳干 50 斤 对乙 曹達灰 8 包 入泥 10

時間煎方す

(B) 可樂物 總發

(d) 染色法及工程

熱染液にて振付染色 新乾

新編新學新法

新刻新法新法新法新法新法新法新法新法

熱風新々、石新々、石新々、石新々

新學新學新學新學新學新學新學新學新學新學

熱風新 〃 〃 〃 石新 〃 〃 〃 乾田水

藥田水煎新田水乾

(1) 結 果
煎 液 は テー チ 木 と 大 差 は な い 染 着 は や 悪 い が
テ ー チ 木 の 代 用 予 定 で あ る は 好 で あ り 堅 牢 も よ

(2) 植 物 名 煎 液 法 及 び エ 程 (1) の 椎 柳 の 染 色 エ 程 と 同 方 法
(A) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する

(B) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
(C) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する

(D) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は テー チ 木 と 大 差 は な い が 染 着 は や 悪 い 然 し テ

(3) 植 物 名 煎 液 法 及 び エ 程 (1) の 椎 柳 の 染 色 エ 程 と 同 方 法
(A) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する

(B) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
(C) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する

(D) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(4) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(5) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(6) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(7) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(8) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(9) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(10) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(11) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(12) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(13) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(14) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

(15) 煎 液 法 及 び エ 程 乾 燥 物 500 匁 を 3 時 間 煎 出 する
煎 液 は 濃 厚 で は な い が タ ン ン 分 が 多 く 鉄 分 が 染

新 乾

新色新色新色新色新色新色

新色新色新色新色新色新色

新色新色新色新色新色新色

新色新色新色新色新色新色

(ホ) 結果もよく、しかも地色は化学染料に劣らないネズミ色
 染め得る水は白く、優秀な絨染が得られた。尚この試験
 は続行する予定

(9) 鉄媒染によるモクダチバナの煎出液染色試験

(イ) 目的

モクダチバナを使用し、地色をネズミ色にし、絨を白に、変織物と

染色する

大島細絨

(ロ) 検物

染色法

可検物。30倍モクダチバナ煎出液にて煮沸30分染色した後
 水洗硫酸鉄10%過液にて10分間処理す

(ニ) 結果

地色は土の泥土の鉄化合物より色澤は良好であるが、絨の中ま
 で浸透したため、好結果は得られなかった

(10) 泥藍大島細染色に於ける化染による絨部分染の捺染試験

(イ) 目的

化染料による部分染後、その部分と枯り、他の部分を淡藍染
 する際、前回の化染が淡藍色に汚染し、班染となるので、これを

防止する

大島細絨

(ロ) 検物

染色法

始めに染料を解し、部分に蒸し、部分に蒸し、糊を洗い、水に乾かす、洗刷乾燥、乾かす、乾燥、下乾、次に捺染、下乾

フリソフ	フワスト	4x	1.5g	
アズン	フワスト	ブラウ	Rx	0.4g
ペン	フワスト	B		0.3g
コン	フワスト	糊		10g
酢酸		水	50g	

(1) 目的 綿織物染色も藍染に代るようナフトール染料にて染

(4) 可染物 綿絲絨

(1) 方法 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

ナフトール A S - B C 3

苛性ソーダ 3

食塩 25

液 30

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

上記染料を液量30倍の内に少量を加えて良く練り合

えたら分顯色 可染物に対し ナフトール A S - B C 3

- (18) 大島紬原料絲の脆弱試験

- | | 下記の八種を別々に酸性染料法で染色する | | |
|------------|---------------------|------|------------|
| (A) 可検物に対し | グリソフエニン | 0.5% | 酢酸 2% |
| (B) | " | " | " 2% |
| (C) | " | " | " 2% |
| (D) | " | " | " 2% |
| (E) | 氷醋酸 | 0 | グリソフエニン 2% |
| (F) | " | 0.5% | " 2% |
| (G) | " | 1% | " 2% |
| (H) | " | 4% | " 2% |

尚この入種も各々半分の糸を淡糊付けし乾燥す
 現結の果とこうでは変化は認められないので時日の経過による
 る脆化を調査研究中である

(19) 業部の依頼にによる試験及作業状況

(イ) 綿布片の鑑別試験 (1件)

(ロ) 紡績綿の鑑別試験 (1件)

(ハ) 薬藍の鑑別試験 (2件)

(ニ) 染料の堅牢試験 (8件)

(ホ) 大島綿の附着力試験 (3件)

(ヘ) 大島綿の附着力試験 (1件)

(ト) 絹の白の部の色消し (3件)

(チ) 大島綿の泥染試験 (13件)

(リ) 大島綿の細化試験 (3件)

(ヌ) 大豆美法試験 (2件)

(ル) 大島綿の細化試験 (2件)

(レ) 派藍細の淡藍 (28件)

(ロ) 更生衣服の染色 (9件)

(カ) 精練 (26件)

染色 1 13

1 2 8

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

1 3 3

3 3 3

(20) 所内機械織物試験用として染色作業状況

(イ) 木口綿の染色 (2件)

(ロ) 木口綿の染色 (7件)

(ハ) 木口綿の染色 (5件)

(ニ) 木口綿の染色 (1件)

(ホ) テーチ木口綿の染色 (2件)

1.0 6.0 女

3.2 0.0 女

2.4 7.0 女

2.8 0.0 女

4.5 5.0 女

(21) 質疑を承る本標の染色に際しての状況

(イ) テーチ木口綿の染色 (12件)

(ロ) テーチ木口綿の染色 (6件)

(ハ) テーチ木口綿の染色 (3件)

(ニ) 絹織物の染色 (3件)

(ホ) テーチ木口綿の染色 (3件)

(リ) テーチ木口綿の染色 (3件)

6 件

3 件

3 件

3 件

3 件

(22) 染色標準本の作成に際しての状況

(イ) 染色標準本の作成に際しての状況

(ロ) 染色標準本の作成に際しての状況

(23)

(イ) 染色標準本の作成に際しての状況

(ロ) 染色標準本の作成に際しての状況

テーチ木染色業者が地方に散在して居り、染色技術の改良と化学染料の導入を指導調査する地
郡内もテ市町村

- (24) 伝習生の養成
染色技術の普及に現業者の後継者を養成目的で染色学を修得させる

養成人員 4名

化学分析に因する事案 (化学部)

- (1) 分析試験
(1) テーチ木中のタンニン分析試験(前年より継続試験)

(A) 目的
大島細の染色法は媒染々法によるタンニンを鉄塩の配合により独特の赤色を充てるが、その化学的性質を研究するため、この染料の分析試験を行う

(B) 材料
テーチ木 500g と水 1600 升で 8 時間煎出させた液

(C) 試験法
過マンガン酸カリウムによる酸化法によつて容量分析を施す。試験料 1g を 100ml の水に溶解し、その溶液に過マンガン酸カリウムを加えて、その溶液を酸化させる。その溶液を容量分析の試料として用いる。その溶液を容量分析の試料として用いる。

(D) 試験結果
上記の方法で抽出したタンニンは 0.69g であり、その抽出率は $\frac{0.69}{100} \times 100 = 0.69\%$ である。

(E) この試験は生糸の染色に用いられる染料の分析に用いられる。

- (四) 水質試験
(A) 染色及び精練に及ぼす水の影響は大きく、その中に含まれる

れている物質を知ることには大層なことを要する。亦た当所の設備は充分でないが早急にこの試験を行ふ必要があるのでできる範囲で行ふ。

(B) 試料

- (一) 本所内井戸水
- (二) 〃 ポンプ水
- (三) 宇検村生勝染色工場用水
- (四) 宇検村田檢染色工場用水

(C) 試験法

- (一) 硬度(全硬度、一時硬度、永久硬度)
石鹼液による方法、塩化バリウムで標準液を作成し、これを用いて標準石鹼液も調製してフラーフ法により硬度を試験する
- (二) 塩化物定性比色試験(硝酸銀溶液使用)
- (三) 硫酸塩定性比色試験(塩化バリウム液使用)
- (四) 鉄塩定性比色試験(黄血塩溶液使用)

(D) 試験

- (一) 本所内井戸水

項目	全硬度	一時硬度	永久硬度	塩化物	硫酸塩	鉄塩
石鹼容量及色	13.5cc	-	9.0cc	白濁	白濁	青色
判定	2.07度	1.17度	1.90度	少量	微量	少量

- (二) 本所内ポンプ水

項目	全硬度	一時硬度	永久硬度	塩化物	硫酸塩	鉄塩
石鹼容量及色	13.0cc	-	9.5cc	白濁	白濁	青色
判定	2.94度	0.91度	2.03度	少量	微量	少量

- (三) 宇検村生勝山下工場用水

項目	全硬度	一時硬度	永久硬度	塩化物	硫酸塩	鉄塩
石鹼容量及色	14.3cc	-	9.5cc	白濁	白濁	青色
判定	3.27度	1.24度	2.03度	少量	微量	少量

- (四) 宇検村田檢染色工場用水

項目	全硬度	一時硬度	永久硬度	塩化物	硫酸塩	鉄塩
石鹼容量及色	13.0cc	-	9.5cc	白濁	白濁	青色
判定	2.94度	0.91度	2.03度	少量	微量	少量

以上の試験は、9年にも引続き各染色工場及燃絨工場について試験を行ふ。

(E) 藍染カイソゲゴ分析試験

(A) 目的

藍染の大島紬を吸盛人になつてきたが、藍の品質に種々優秀があるのを、藍カイソゲゴをも化学的に分析するため、こ

(D) 試験法

(一) 酸化法

試料 5.0g を秤取りし、濃硫酸で溶かす。水を加えて、うすめる。すめがシアン酸を含有する。シアン酸を含有する試料 5.0g 中のシアン酸の百分率は、 $\frac{0.127}{5.0} \times 100 = 2.54\%$ である。

[illegible]

研究試験
帽子編用アゲン葉の精練漂白について
(A) 目的
アゲン葉利用の手工藝品は以前より生産されていたが
何れも十分な加工はされず、その質が粗悪なために白

③ 絛と絛解して絛藍染色をしない部(絛150 - 200本)も木綿絛でくっつけて染色する試験

に絛絛の藍染色

(c) 実施内容

(一) 單に溫湯で柳抜きして染色する場合

(二) 浸透剤セロミンSを加えた場合

(三) 浸透剤ニユウトロニツクスJJJを使用した場合

(四) 洗滌剤マプロロコックで洗滌し浸透剤(二)を使用した場合

(五) 洗滌剤マプロロコックで洗滌し浸透剤(三)を使用した場合

項目 番号	熱湯 洗滌	洗 滌 剤			浸 透 剤			染色	
		濃度	温度	時間	濃度	温度	時間		
一	熱湯 柳抜き	-	-	-	-	-	-	薄藍色	
二	-	-	-	-	0.3%	溫湯	20分	〃	
三	-	-	-	-	0.3	溫湯	20〃	〃	
四	-	0.5%	50-60	20分	0.3	溫湯	20〃	〃	
五	-	0.5%	50-60	20分	0.3	溫湯	20〃	〃	

絛絛の染色は(一)は水洗いして染色する

(d) 結果

絛及ぶ絛は染色した結果(四)(五)の如く、理としたのが成績は良好で染色に殆ど斑を生ぜず充分に浸透する絛の過ぎる場合は効果は少ない。此れは染色部に於いて大に試験を行ふ必要がある。尚此の試験は他浸透剤洗滌剤について、今後毎年、於いても継続研究する。

(e) 正藍染色絛の摩擦堅牢な増進試験

(A) 目的

藍染の絛は摩擦に弱く、衣服に附着しやすいため、欠点がある。このため、不人気もあって、この摩擦堅牢を増す事が、本業界に於いて、最も重要である。昨

(B) 試験材料

名瀬市当染色工場に於いて濃紺に染めた絛

(C) 試験

前手はゼラチン等による固着剤の試験を行つたが、今手は本土より合成樹脂を取り入れて試験した。

エタナール P×99 (固着剤)

レボロテックス 115B (防水剤)

シルコーレイ (柔軟剤)

以上ミツを單獨に又は適当に配合して時間及び温度

が染まった

染色によつてあらわれた色は次のとおりである

植物名	媒染剤	鉄塩	クロム塩	アルミニウム塩	錫塩	媒染なし
シャリンバイ(テ-株)		黒茶色	桃茶色	褐色	褐色	茶褐色
モンテバナ(アケ木)		〃	〃	桃茶色	桃褐色	〃
モガシ(ナノ木)		黒紫色	茶緑色	褐色	〃	褐色
楊格樹(エキス)		黒緑色	金茶色	黄色	褐色	〃
モクマ(樹皮)		黒褐色	茶褐色	桃褐色	桃褐色	〃

媒染処理しないものは光澤なくくすんでいろ
尚テ-チ木染色の場合に於ける黒色の鉄塩の作用は
一鉄塩であることが分つたこの試験によつて染色し
た緑の堅牢な試験は29年々において行う

- (3) 作頼試験及び質美効果について
 (1) グリヤリンの織維拵法について
 (2) 紡績絹糸の鑑定作頼
 (3) テー子米糸の鑑定作頼
 (4) 藍染糸の鑑定作頼
 (5) 藍染糸の鑑定作頼

2件
1件
1件
1件
2件
2件

- (4) その他
 (1) 織肉係諸統計表作製
 (2) 実験中エニ具奥係及薬品の
 (3) 持在エニ係及部新設
 (4) 郡内エニ係及部新設

方法

濃紺色を地色とし組織は斜紋に輪具又はノットの変わり章系を模様周一寸又は二寸毎に織り込み緯緋で模様を構成することにした。

設計

密度	引込	打込	整経長	織上	量目	地糸数	使用糸	目付	緯緋
1R2寸巾 825羽	一羽 三本	一寸 150本	3.5R	30R	280g	245本	本絹糸	緯地共に 8分付	4枚

結果

輪具又はノットのような変換系を緯から使用して製織したため、要中毎向ネフタイ地を得 初期目的を達した

(3) 加工費節約試験

目的

コスト引下げに依つて一般大衆向大島紬の試験を行う業者には指導奨励する

方法

緋の種類は全帯四種として普通緯緋をテーチ本帯色の後、金茶又は総エンゲ色に仕上げ緋の合せ方法に依り柄を小中柄に構成し緋の仕上加工は普通の簡単な張仕上を行い、製織が容易に出来るようにし、而も半地空の場合にして試験した。

設計

密度	引込	打込	整経長	織上	量目	経数	地糸数	使用糸	目付
1R5分 15算半	一羽 二本	一寸 80本	2.66R 地2.2R	13.5R	240g	528本	712本	本絹糸	緯8分付 地2.5分付

結果

大柄等の加工の半分以上済み、而も小中柄である為、製織能率良く、加工製織に要するコスト引下げが出来、初期の目的を達し一般向大島紬としては良好なる結果を得た

(4) 広巾卓掛地及窓掛地の試験

目的

緋と紋に依る広巾卓掛地窓掛地を得るため

方法

二ナ四本針半木製のドビー機を使用し黄緑の格子の中に本緋を配列し組織は平及網目織に小紋を産じ、引紐用広巾バツタンを打込み、製織した。広さは房共3R5寸×3R5寸に仕上げ、房結びは三段結びにした。

設計

密度	引込	打込	整経長	地糸数	経数	使用糸	目付	組織	仕掛	通法
2R4寸 13算割	一羽 三本	一寸 150本	2.5R	2.920本	1.188本	本絹糸	緯地共に8分付	網目織 手織	24本針 上置き	通法 及通法

縦二枚

三本

三本



(33)

結果
 緯と経の釣合よく而も韋浮紋に依つて緯を浮き立たせ卓掛地
 並に窓掛地として凡そ初期目的を達した

(5) 経緯調整器製作試験

目的
 製織後の経緯調整(針で製織した布面を調整すること)の簡
 易を図る

方法
 枳棒のような堅い材木を使用し、凸凹の板片を作り、其の接触
 する内側の面に薄くゴム張りし糸を嵌めた時、ずれない様に
 した。次に凸凹に製織糸、経緯を調整し、両耳の基準糸に揃え
 る。針で嵌め、製織し、経緯調整器と緯糸と接近し、織り込み困難に
 なる迄、糸を繰り返し、製織するようにした

結果
 従来の緯の調整に於ては、織手が三寸又は四寸程を繰り上げた
 後、針で緯のズレを全章合していったが、経緯調整器を使うことに
 より、三尺位の長さの調整をする手間は、尙、半減し、経済的、ズレ
 が目立つものの、其の都度針で整える程、地面式の柄模様
 等の製織能力を上げた。

尚、経緯調整器は、経緯を調整の通り引換えるのに、熟練を要する
 が、之に要する手間は、製織面で補うことが、従来の方法より三分の
 一以上の製織能力をあげること、ができると思われる。随つて今後、此の方法
 に付き、調整器の型式等、更に考案、試作し、製織の能力の向上を図る。

(6) 緯込の簡易法試験

目的
 地空模様、緯緯及経緯の緯込みの能力を図るため

方法
 最初、緯緯に炭中の墨付け標示を行い、緯込みの時は、二種の模
 様を要する緯め、瓦斯系を引き込み、此の二種の模様の中、角に耳
 瓦斯系を引込み、墨付け標示とした。白緯用系を耳瓦斯系に合して
 帯状に緯め込む方法、之に依り二模様同時に緯込むようにな
 り、尚、経緯の緯め込みに於ては、つまみ上げ式の方法で模様を炭
 中に三種に必要な緯ガス系を引き込み、目印の瓦斯系合せて緯
 用系をつまみ上げて墨標系に合して緯め込むようにした。

結果
 此の方法に於ては、緯工の熟練を要するが、図案を見て瓦斯系の
 引き込みの基礎さえ分れば、容易にでき、然るに一回で緯緯は二種
 の緯を帯状型に緯め込まれ、又経緯の緯め方に於ては、つまみ上
 げ(抜き取り)で、緯めたのを接合して、口織瓦斯系を
 切り、筒状型になり、一方の柄模様の緯め込みに應用され

(34)

る様になり而も能率がよく経緯加工の時間が短縮された。
尚経緯は带状型に編み上げるので染色及経緯解加工に
於て良好結果を得たので業者に此の手法を指導奨励した。

(7) 教材用大島紬の試験

目的

伝習生、研究生実習訓練用に適する色入大島紬の試験

方法

簡単な長経及十の字経を以て小中柄を構成し色合は部合
的に金茶、エンテを斜に配置し生徒の実習に適するよう
にした

設計

密度	引込	打込	整長	織上	量目	経緯数	地系数	使用糸	目付
一尺五寸 十半	一羽一本	一羽一本	経六尺 地六尺	六四尺	面四分	五二八本	七一二本	本絹糸	経 八分付 地 七、五分付

結果

伝習生、研究生実習用として割合柄の構造から製織が
容易で製品は大量向に適し初期目的を達することになった。

(8) 綿織物の研究

目的

正藍綿経織物の試験

方法

原料は綿糸を使用し之を正藍染に染め上げ経は亀甲型の
小中柄に経緯は調製が容易に出来る長経の一種として主
に経緯を以て亀甲柄を構成する様にした。

設計

密度	引込	打込	整長	織上	量目	経緯数	地系数	使用糸	目付
一尺五寸 十半	一羽一本	一羽一本	経六尺 地六尺	六三尺	三六寸	九六本	五二四本	綿糸 4/2	12分付

結果

経緯に綿糸の大綿糸を原料として使用した点から
引込み正一羽一本とした厚製織中、地合は薄い感があつ
たが織り上げ後仕上げを行つたので地風手触り共によく
できた。経緯の糸抜調製も紬の場合の様に容易でなかつ
たが、大体二又三寸程度は調製可能で然る生徒の経
合也実習用として効果があつた。

(9) 規格外原料系に依る委託試験

目的

業者の委託に依り規格外太糸利用法に依る各種大場緋の製造

試験

方法

経緯系を正藍糸として呉絣で短冊模様の一登に構成し製織

能率を計る

尚原料糸の太さは一総で十二号乃至十三号の太糸を使用

した

設計

密度	引込	打込	整経長	織上	量目	経緯数	地糸数	使用糸	目付
1R5分 13号	1羽 二本	1寸 90本	768R 地69R	64R	3.4号	137本	903本	太ビ系	12号~13号

結果

製織面には相当能率を上げ然も柄合として是一般向に通ずる生品を得た太糸の糸を使った関係で地色堅いような感じがした。

方法

原料を十三号の割込式二登の地詰り柄模様として染色は正藍糸として模様の中角に小さく化装のスリ込み染方法で全糸の色合に仕上げる

設計

密度	引込	打込	整経長	織上	量目	経緯数	地糸数	使用糸	目付
1R5分 13号	1羽 二本	1寸 90本	768R 地69R	14R	3.5号	480本	560本	太ビ系	12号~13号

結果

規格外の太糸系を有正藍糸としたは評め低断糸を緯め込めた緋と緋の両方共に織り上げた場合緋織物のような感じがするが、結果は好まれなかった。また、正藍糸の緯め込みに於ける引込の本数を多くして、色合の隆に於いて濃淡が充分でなかったものでも此の点留意すれば好結果が得られる。

方法

経はテーチ木漿量地系に薄い茶色の一筋縞を三羽置きに配列し、緯は呉絣とすの字絣の二種をタフコ式の小柄を構成し、二色引で、二色糸を織るようにした。

設計

密度	引込	打込	整経長	織上	量目	経緯数	地糸数	使用糸	目付
1R5分 13号	1羽 二本	1寸 90本	68R	13.5R	2.70号	160本	46登	太ビ系	12号~13号

結果
 経の茶の縹に靠緋を合し板を構成しつゝ製織するのを経緋
 の系抜調製が昔より一見を緋入のような板合いに思受けられ
 小柄の製品としては良い結果を得、然し工費は35%の
 切り下げが出来た
 色入大島紬の試験

目的

板合と配色に依る中年向色大島紬の試験

方法

道引式の縹緋模様の経緯緋をエージ金茶本場の三色を一様
 板宛配色に地を風の太板とした。

設計

密度	引込	打込	整長	織上	量目	経緯数	地系数	使用系	目付
1/25分 15等半	一月 二本	1寸 98本	緋69尺 地70尺	65尺	265分	126本	1.114本	本縹系	緋八分付 地大五分付

結果

色と板合の調和が良く初期の目標に達した。尚此の種の板
 付黒地に緋を縹式に割り込ませる配遣されている関係上、
 手廻からしを制限を受けず中年以上の着尺地としての主
 品を得た。

但し地を板模様である存製織の際、経緯の部分に筋を引
 くおそれがあったが之をなくするよう最初で地を系を緋と
 同時に板に巻き込み緋調成器を使用した存、此の欠点を補
 う事が出来た。

色布団地の試験

目的

新製物生産と目標に広幅座布団地の試作研究

方法

箆巾一尺六寸一色越式の大柄丸模様の中間に配置し緋は花
 藍系として藍色の板に仕上げる

密度	引込	打込	整長	織上	量目	経緯数	地系数	使用系	目付
1尺6寸 15等半割	一月 二本	1寸10本 予定	緋42尺 地44尺	座布団 十個分産		602本	1.558本	地青の み系 外緋	緋8分付 地大5分付

右の設計に依り現在加工中にして箆巾が一尺六寸の広巾で
 ある関係上、従来使用の高機では箆巾其他箆框等から
 製織困難な存、引込用、箆巾ボタンを以て製織およう計画
 中、箆機及ボタンの製作を以て製織試験を行う予定である。
 尚巾中にある各経緯の緯め込みに於て普通箆の一尺五

種子油系量の百々に付き2000、水系量の凡そ五倍量とし、

最初布海苔を水に浸した後攪拌して煮沸する。次にメリケン粉を別の容器中でよくこねて溶解し半透明になる迄煮る。

布海苔、メリケン粉を一つの容器に移し、粕の無い杯分濃した後種子油を入れ、一樣に攪拌して再度煮る。地を系を水に溶かし糊液の冷えないうちに糊付けを行い、

一樣に手絞りを乾燥させる。乾燥に当っては系が充分乾くまで半当りを要え、系筋を伸ばし、叩いて乾かす。此の時、半乾きに於ては地を系は総系を伸ばし、叩き、乾燥する。結果、乾燥する。

C. 従来、地を系の糊付け法と違つてメリケン粉を混入する。同様に種子油を多量に添加することにより、系線リを整え、加工が容易になり、而も系を乾燥させる。此の手触り地を共に良好な結果を得る。これを此の方法と業者の指導奨励した。

口 経緯用互斯系の糊付け試験

A. 目的
経緯用互斯系の所染を良くし、且溶解の際に於ける経緯のほぐれを良くする。本試験を行う。

B. 方法
大体地を系の糊付けと稍々同じであるが経緯用互斯系の滑りを良くし、溶解の際の糸切れを防止すると共に、テーパー木染色後溶解の際、互斯系のほぐれを円滑にする。種子油を地を系糊付けの場合より系百々に対し種子油3500乃至4000を用いた。

結果
若くは経緯の様な溶解の難かしいものでも此の方法によつて容易に溶解し、然も糸切れの防止も同時にでき初期の通リ良好な結果が得られた。

ハ 白染の部分的に化染の汚染防止試験

目的
泥染に部分的に化染着色した色が経緯の仕上糊張する場合に於ける汚染するのを防止する。本試験を行う。

方法 一 種類 宛 糊 付 した 後 は 上 糊 紙 台 上 に 張 り 仕 上 の 部 分 だ
 行 い 尚 じ う 一 つ は 糊 模 様 に 於 て 化 染 さ れ る 部 分 の 化 染 し た 後
 多 く 本 場 緋 (白 緋) の 部 分 が 小 い 場 合 は 既 に 化 染 し た 後
 合 に 水 洗 さ れ て い る の で 本 場 緋 の 部 分 の 解 け
 此 の 所 を 水 洗 す る こ と な く 糊 付 仕 上 を 行 う
 結 果 汚 染 を 防 止 す る こ と が 出 来 て 良 結 果 を 得 た の で 業 者
 に 奨 励 し た

(3) 緋 締 込 に 於 け る 互 期 糸 の 列 込 筋 数 並 糊 の 量 及 緋 の 一 束 の 筋 数
 に 依 る 関 係 試 験

方法 結果 別 表 の 通 り で あ る

3) 伝習生の養成及研究生の指導

当地の業者は理論的知識に乏しく技術の進歩は遅くとして進まず、又現在の従業技術者は老年の者が多いので理論を具備する青年技術者を育成するため、伝習生及び研究生に対し理論並に実技指導に努めた。

今年度伝習生修了者及研究生修得者は次の通り

伝習生修了者

氏 名	本 籍 地	修了後の就業状況	備 考
平山新隆	竜郷村秋名1217	自 営	
泉 静治	竜利村和野	"	
浜田賢己	竜郷村赤尾木1244	田 中工場	
山名平三	名護市伊津部1031	自 営	
有田和子	三才村浦上	"	

研究生修得者(短期6ヶ月) 人員 女子十三名

製織技能者養成講習会の開催

現在の大島紬従業技能者は実技に於ては或る程度上達した域に及ぶが、全般に対する理論的知識に乏しく然も従業者の約70%が30才以上の老年者であり今後の紬生産に及ぼす影響に鑑み当所とシコは紬組合と緊密な提携の下に現在迄に236名の青年女子に理論実技両面より紬に関する加工製織技能を修得させ、尚現在才五回五才名を当所に於て養成中である。修了者が大島紬に寄する処大なるものがあると信ずる。従って今後、業者の要望に答えて其の都度技能者を養成するよう計画中である。今年度養成人員は次の通りである。

1) 人員 58名

(2) 期間 自昭和28年6月1日 至昭和28年11月30日

2) 於織に関する其の他の事項

(1) 委託加工

業者より巻屋加工、主として経部分解加工の委託作業に依り業者の便宜を図ることとした。その件数は次の通り

経部分解加工 68件

(2) 於織に関する質疑応答

於織に関し大島紬の加工、

に付業者との質疑応答は

(A) 解経込に対する質疑応答

(B) 糊付に関する質疑応答

解経込 設計見積其の他整経等

17件

11件

(42)

- (C) 図案に依る設計見送り指導並に質疑応答
 (D) 織機其他器具に対する質疑応答
 (E) ネットタイ製作に關する質疑応答
 (F) 織付に關する指導並に質疑応答
 (G) 其の他準備加工に対する質疑応答

10件

36

5

6

9

(1) 席下利用

雨天の際の共同作業場がなつたため業者が雨天の時も各
 種加工が出来るようになり、当所が下至便用をせうに
 が主として白紙の紙張を張り、各業者の利便を図る
 込みの作業等を利用者も多く業者に大変喜ばれて
 している。其の件数 120件

(2) 終機部参観人 1039名

(44)

にも多様と極めるようになつた。斯かることは将来大易
組の並保に重大な影響を及ぼす事から業界に於て
も燃系検査の必要性が要望されつゝある現状で、当部
に於ては燃系販売業者を巡回し、又は校会ある毎に純業者
の原料系に關する指導をなした

意匠燃系についてこの	10 件
燃系材についてこの	5 "
精練についてこの	4 "
目付不明燃系の量目検査	2 "
織物繊維についてこの鑑定	1 "

(6) 伝習生に対する指導
原料燃系に關し理論的知識と取扱ひについてこの指導をな
した

(7) 燃系精練工場設置の企画
國庫補助による總鍾數六百鍾の燃系工場及附屬精練工場
施設の設計をなし、其の地予算を見積り計上して組組合
に提供した。

以上