

昭和32年度

業務報告書

鹿児島県

大島糸織指導所

22

I. 総 説

(1) 沿革

年 月 日	事 頂
昭和2, 3, 31	鹿児島県工業試験場大島分場として鹿児島県大島郡名瀬町に設立され鹿児島県告示才25号、大島紬の染織及び図案に関する指導業務開始。
昭和2, 6, 1	大島紬原料糸の検査業務実施、鹿児島県大島染織指導所となる(鹿児島県告示才407号)。
昭和4, 11, 1	大島分場は廃止。
昭和5, 8,	敷地500坪を得て事務所及び工場262坪を建築。
昭和20, 4, 20	戦災により建物及び施設の一切を焼失し業務は停止した。
昭和21, 2,	2.2宣言により日本と行政分離され、米国務省告示をもって奄美群島は臨時北部南西諸島と呼ばれ臨時北部南西諸島政府が置かれ当所もこれに吸収された。
昭和25, 7, 1	一時停止中の業務の一部を再開する。
昭和26, 5,	アメリカ合衆国の補助で旧敷地に262坪の事務所及び工場が建築された。
昭和27, 3, 31	奄美群島政府が解消し、琉球政府に統合され、全商工局の庁となった。
昭和28, 12, 25	奄美群島の日本復帰に伴い鹿児島県大島染織指導所として復活。
昭和30, 12, 9	鹿児島県規則才98号で庶務規則が制定され、庶務、図案、染色、化学、梱包、原料の6係をおく。
昭和30, 11	奄美群島復興事業により敷地1014坪を新たに購入し全31年3月31日100坪の研究室及びボイラー室を建築し、敷地総坪6014坪建物は延376.5坪となった、また昭和30年度から32年度までに梱包、染色、化学、原料関係の各種試験研究機械及び附属設備をなし施設の整備強化を図った。

(2) 組 織

区 分	主 事	工業技師	主 事 補	工業技師 補	事 務 手	技 術 手	臨時職員	計
所 長								1
庶務係	1		3		1			5

四象係		2						2
染色係		1		4		1	1	7
化学係		1		1				2
乾機係		1		6				7
原料係		1						1
計	1	7	3	11	1	1	1	25

⑤ 会 計

1. 歳 入

一 般 会 計

科 目	予 算 額	調 定 額	収 入 済 額	予 算 額 対 減	備 考
使用料及び手数料	1,533,900	2,010,310	2,010,310	476,410	
手 数 料	1,533,900	2,010,310	2,010,310	476,410	
産業経済費手数料	1,533,900	2,010,310	2,010,310	476,410	精糖漂白手数料 4件 640
受託加工手数料	1,533,900	2,010,310	2,010,310	476,410	染色手数料 773件 1,876,762
契 計	1,533,900	2,010,310	2,010,310	476,410	花織加工手数料 35件 6,120
雑 収 入	464,400	491,600	491,600	27,200	国策調査費 1120件 106,600
物品売払代金	464,400	491,600	491,600	27,200	
生産物売払代金	464,400	491,600	491,600	27,200	
染織指導所	464,400	491,600	491,600	27,200	
契 計	464,400	491,600	491,600	27,200	大島紬等試作品売上代金
合 計	1,998,300	2,501,910	2,501,910	503,610	

2. 歳 出

1の(産業経済費)

一 般 会 計

目	節	細 節	予 算 額	支 出 済 額	残 額	備 考
旅費指簿所費			7,247,244	7,247,244	0	
	更 賃 給		1,648,400	1,648,400	0	
		事務吏員	228,200	228,200	0	
		技術吏員	1,420,200	1,420,200	0	
	給 料		1,807,275	1,807,275	0	
		主 事 補 給	400,923	400,923	0	
		技 師 補 給	1,235,952	1,235,952	0	
		労 務 配 給	170,400	170,400	0	
	旅 費		180,000	180,000	0	
	配 員 手 当		1,712,005	1,712,005	0	
		暫 定 手 当	184,309	184,309	0	
		扶 養 手 当	405,488	405,488	0	
		超過勤務手当	71,678	71,678	0	
		日 宿 直 手 当	72,760	72,760	0	
		双 休 日 手 当	171,207	171,207	0	
		期 末 手 当	569,508	569,508	0	
		勤 勉 手 当	237,035	237,035	0	
	賃 金		201,900	201,900	0	
		人 夫 賃	81,900	81,900	0	
		臨時人夫賃	120,000	120,000	0	
	消耗品費		831,599	831,599	0	
	燃料費		275,884	275,884	0	
	食料費		7,185	7,185	0	

	印刷製本費		29,961	29,961	0	
	光熱水費		81,550	81,550	0	
	通信運搬費		35,294	35,294	0	
	広告料		4,800	4,800	0	
	手数料		73,888	73,888	0	
	借用及び損料		2,600	2,600	0	
	修繕料		34,964	34,964	0	
	工事請負費		6,000	6,000	0	
	備品費		79,980	79,980	0	
	原材料費		231,928	231,928	0	
	保険料		2,031	2,031	0	

3. 歳 出 2 の(奄美群島復興事業費) 一般会計

目	節	細 節	予 算 額	支 出 済 額	残 額	備 考
試験研究施設			549,300	549,300		
	備品費		386,300	386,300		原料材料関係試験 研究材料購入費
	工事請負費		163,000	163,000		水槽増設工事費

2. 業務の概要

るよの研のの、し成
図に細のに界で、加達
を色白て、飾の増的
上脱にい行服にも目
向にれつを下し生産の
善持さに導現力生記
改は究化指し努、前
質年度研理の用にし、
品年く合者応究上が、
の本し良業を研向にう。
紬が、新改てれ善はめ思と
島と、程のいこ改質極と
大ると行つたの品を工内
る、い法行にま色ず忙き部
あて色工らも配ら繁で各
で行本織こ業及用とい
的き今花、匠か利この
目続一はしく意ものるに
な引テに歩き柄に所尤要
主をびま進太に況当応概
も究及め善はし下てにの
と研法止改果子のれ務
っ験色色と如ッ界從こ業
も試験の般のマ清、の
のの染藍一でに軽るめて
所め法法が、行晴い男に
当にる製究で、流込てに次

(1) 因案に関する研究事項

担当者 板師 貞 武彦
長田 三

A. 應匠因案指導

図と探査のレ
て調の主研究及
れ色彩の研究普
つに行、色あ査導
歩柄しで調指
進が、新添視柄
の、に根視適
術あるし、行地
織あり流行適
染でマッ流告し
う訳にて参加報
ものに加感で、参談
にと加感で、参談
によ時代の企て
れい時に評め
てよいは求め
とい調わ求業
應も基思会者
活変性のと示業
界の要行の展し
上飾の流あ任
服宗のに市帰
1、京も究都上

口月刊誌の「梁織ライフ、キモノ」ボーク、其の他の参考書により構想考案指導した。

ハ生産コストの軽減と製品の市場価値を検討のうえ研究指導した。

二郡内の笠利、宇検両村に出張し巡回指導した。

B. 技術者の養成

[illegible]

C. 報告及び懇談会

本会上は、視察と郡内の現地指導の結果の綜合表について懇談
会を開催し、技術改善と品質向上について報告し、質疑応答
により理論指導を行った。

- D. 図糸協会の育成強化
郡内在住の図糸協会員とたえず連絡をとり同会の積極的
協力により斯界の発展に尽した。
- E. 年間の柄別、調製及び配布数下記の通り

柄別	数別	調製	配布	残
大	柄	86	63	23
中	柄	88	74	14
小	中 柄	28	19	9
合	計	202	156	46

- F. 年間の来訪者下記の通り。

細糸	素	音	623名
視	察		317名
見	学		102名
合	計		1042名

② 原料系に関する研究事項

A. 捻糸用管巻作業における引揃い糸の張力調節試験

担当者 技師 杉山 隆徳

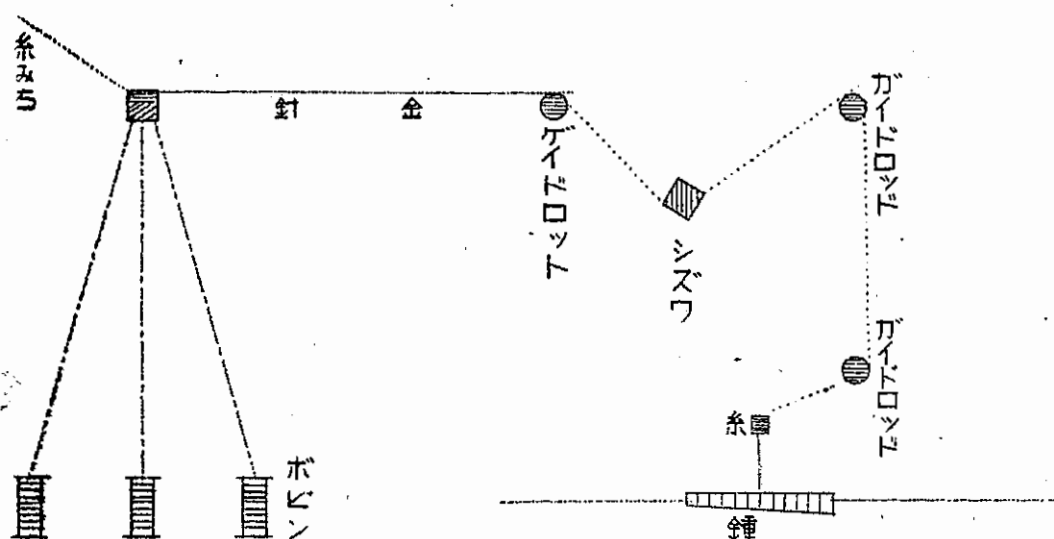
目的

横鍾式捻糸機の捻糸作業中に生ずる管巻ほぐれを防止する
ため行った。

試験概要

使用器械 川島式捻糸用管巻機

方法 引揃糸を適当な針金に縦度及び捻数に応じて数回巻
きつけ、より分けしつゝ管巻した(製糸におけるよりかけを応用
する)



結果

針金に一回巻きつけることがガイド1ヶ介に相当し（その巻
きつけ回数には引揃の縮度又は捻数、管巻速度により異なる）
度マサツによりテンションと系すべりを調節し引揃いを
よくするこがよくなり、又よりかけすることによって各単系
の密着抱合もよくなり管系切断の場合も抱合がみだれず、糸
口の発見を容易にし管の形状によらずに巻かれ、加撚中
糸はぐれのような支障がなく結果は良好であった。

B. 原料練糸の泥染による強伸度変質の研究

担当者技師杉山隆徳

目的

糸質の基礎試験として昨年に引続き本年は独特な染色加工中
における糸の変質状態について試験し原料練糸と泥染との関
係を明らかにする。

試験概要

試料 経糸（約 300/m T.S）1 錠

緯糸（約 100/m T.S）1 錠

強伸度計 松井式シリメーター

測定温湿度 28°C ~ 31°C RH 73% ~ 76%（室内）

方法

経、緯糸を同時に染色加工し染色は泥染業者に依頼した、本
試料の染色仕上までの操作を簡単に記入すれば次のA、B、

C、D、E、Fの6つに区別され試料はAよりFまでの各染色工程の順に従って強伸度を測定し、その変化を調べた。

染色工程

A、テーチ木液処理 30 回反覆操作。

B、泥染 5 回操作

C、テーチ木液の熱液処理

D、泥染 3 回操作

E、テーチ木液の熱液処理

F、泥染 2 回操作後水洗仕上

結果

大島紬の泥染法は非常に複雑であり化学的には、まだ充分解明されない実状であるが又その技法にしても業者によりいくらか異っているようである。本試験の結果により糸質の減退状況を一概にいうことは勿論危険な場合を掛けて研究を必要とする必要がある、しかし大島紬品質の優秀さが示すとおりその独特な染色方法と糸の取り扱い方に比較して強伸度はさほど減退しないことがわかった。

C、温湿度による糸強伸度の研究

担当者技師杉山隆徳

目的

糸の強伸度は温湿度により同一糸でも、はなはだしく差位があり、そのために糸質の測定試験についても比較測定が出来ず又織物作業の難易にも影響するので温湿度の変化による強伸度の増減について調べた。

試験概要

試料 75 勾 経線糸

強度伸計 松井式セリメーター

方法

室内の自然状態において毎日一定の時刻に温湿度を記録して 10 回測定平均値をだし、

試料を糸より長くし又日数を重ねると織度や糸質の変化により幾らか測定値が変ることを考慮して 10 日間に 1 回行った。

結果

イ、伸度は R、H、62% 内外では糸差異はなく R、H、65% 当りから大きく変るようである。

ロ、温湿度により強力と伸度は反比例をなす

ハ、湿度一定の時は伸度は湿度に比例して増減する。

ニ、湿度一定の時は伸度は温度に比例して増減する。
ホ、伸度の測定値によって大体の湿度及び糸の脆化度がわかるようである。
大体以上のことがわかったが糸質状態の複雑さと自然状態における温湿度と強伸度の関係試験は非常に困難で尚研究を要するものである、幸いする年度に恒温恒湿装置を設置することになっているので次年度においても糸質試験を行うようにした。

D. ラウジネスの研究

担当者技師杉山隆徳

目 的

糸及び布面にでて絨の製品価値を損うラウジネス発生の起因について調査研究しこれを防止するために行った

試験概要

試料 7.5刈付 経、緯糸

方 法

検査 梳をつかってパネルに試料を巻き長さ約30cm 糸筋10本について下記のa、b、c、dに分けて調べた。

- a、精練法と練減り
- b、赤、青の淡色染した糸
- c、淡藍、正藍染した糸
- d、泥染糸

結 果

糸質では試料の選定により相違することは勿論であるが、その発現数は白糸は表面にういのようなものもあり、又かにまわりになっているものもあって判別がむづかしかったが精練浴はアルカリ度の強いものより弱いものが、又完全精練よりも練減りは割に少い方が発現数は少かったようである。淡色染した青色は白色を望して染まらず赤色はやゝ赤味をおびて糸面についていた。

藍染の糸は糸筋整然として余り見られなかった。

以上の結果によりラウジネスは作業中のマサツ操作によって更に表面にでて、外観を害するおそれもあると考えられるので、白色、淡色糸又は淡藍糸の場合は作業中糸の取扱いを特に注意するよう業者に要望した。

E. その他関係試験

- イ、精練試験
- ロ、タンニン処理による糸質の研究
- ハ、撚数とソーキングの関係試験
- ニ、お召紐糸の試作

F. 指導

- イ、市内販売糸の規格品質の調査及び指導を行った。
- ロ、糸商及び技術者との懇談会を催し、又業者懇談会において糸質の試験結果について発表し技術の向上をはかった。
- ハ、伝習生の養成
原料糸に関する理論及び作業に必要な諸知識を講義して指導した。

G. 撚糸加工作業

伝習生教材用の撚糸作業と業者の試験用撚糸の試作をした。
リング糸を利用した変り大島紬は業者の好評を得ている。

H. 原料糸の検査鑑定

23 件

質疑応答

撚数について	8 件
撚耗りについて	5 "
練減りについて	5 "
精練削について	4 "
飾撚糸について	6 "
糸質について	10 "
撚斑について	5 "
お召糸について	3 "
糸目付について	7 "
練糸の後処理について	4 "
絹紡糸について	2 "
ガス糸について	1 "

③ 染色試験に関する事項

A. 泥藍絨の抜染マゼ法の改良試験

担当者 技師 染川弘光
技師 中村常夫

目的

泥藍絨の抜染における脱色剤は糸及び地色に対して影響しないように慎重に処理し、又熟練を要するので、これを簡単に処理出来るよう改善する必要があり試験を行った。

概要

化学係において行った基礎試験を基にして、脱色剤の濃度を換え、又秤量しやすいように皆同一量ずつ取って試験した。

項 目	濃 度 (1)	(2)
ハイドロワルファイト	3g/l	4g/l
苛 性 ソ ー ダ	〃	〃
ダイレス P	〃	〃
液 量	1:50	1:50
温 度	70°C	70°C

結果

上記の試験の結果、脱色剤の濃度は濃い方が脱色時間は早いけれども、3%の方でも2分位で充分に脱色することが出来る。又地色も殆んど変化せず、糸の脆化もないので、現在この方法を用いて委託加工を行い好結果を得ており、業者にも指導しているので、脱色の失敗は殆んど見られなくなった。

B. 抜染マゼを行う泥藍絨絨糸のテーチ木染色法について

担当者 技師 染川弘光
技師 生田三郎

目的

泥藍絨のテーチ木染色法は抜染マゼ法が行われてから相当改善されて堅牢な染色がなされ脱色による地色の退色は殆んどなくなつて来たが、木に抜染によって絨が茶色がかったり、又は藍の色が脱色し難い事が時々あるので、この原因を調べるためにテーチ木染色法について試験した。

概要

法藍を染めて絛締めしに延を染色試料とす、
染色法は染色回数、石灰濃度熱液処理について試験した。

	染色回数を異にす			石灰量を異にす			熱液処理を行い染色回数を異にする(50°C)		
	石灰量	チキ液	泥	石灰量	チキ液	泥	石灰量	チキ液	泥
イ	3-5%	34回	2回	2-3%	52回	3回	3-5%	34回	2回
ロ	〃	52〃	3〃	3-5%	〃	〃	〃	52〃	3〃
ハ	〃	68〃	4〃	4-6%	〃	〃	〃	68〃	4〃

チキ液は10倍液量で染色す
石灰量は10倍液量で染色し試料に対する濃度で表わす。
以上の方法によって染色しに絛を部分解きして次の方法で脱色した。

ハイドロサルファイト.....3g/l
 苛性ソーダー.....
 イレズ.....
 浴比.....1:50
 温度.....70°C

結果

以上の方法で脱色した結果は次のとおり
イ、地色の変色度は、泥2回のものが最も悪く、3回、4回の順に良く4回染めは殆んど変色が認められない。
ロ、熱液染色した絛は、脱色が困難で長時間を要し、青味を充分に取ると赤ひびとなる。
ハ、石灰量は多い程、染色は良いが脱色した時に絛が赤ひびとなる。
この結果によって、地色の変色、絛の赤ひび、絛の脱色困難な理由が判明したので、石灰量熱液染色回数を持に注意するよう、業者を指導したので、泥藍の染色は良くなり品質が向上した。

C、白紬（変り大島）の脱染タ色法について試験

技師 糸川弘光
担当者 技師補 肥後英輔
技術手 中村常夫

目 的

変り大島について近時、特に要望されているものであるが、当所において白紬（地色白地で色の拵模様を出す）の試験に成功したので、この脱染法について実用化試験を行った。

概 要

脱色法はハイドロサルファイト、苛性ソーダ、ダイレスP、カリ石けん、モノゲンを濃度を変え、又組合せを変えて、60℃～90℃の温度で試験した。

結 果

- イ、新のき取りは2手取り以下が脱色は充分で拵がはっきりする。
 - ロ、新拵めはガス糸は本引込みでもよく、又強く締めた方が拵之の浸透が少く結果は良い。
 - ハ、脱色剤の濃度はハイドロサルファイト、苛性ソーダ、ダイレスP各異なるが安全で最も効果がある。
 - ニ、湯の脱色にはカリ石けん、又はモノゲンを脱色液の中に入れて方が結果は良く、脱色後の洗滌も、カリ石けん、又はモノゲン0.5%液で処理した方が良い。
 - ホ、温度は湯の場合は70℃±5℃、化染の場合は80℃～90℃が適度である。
 - ヘ、処理回数は大体2回で充分に脱色される（4回脱色までは糸の脆化は少い）。
 - ト、化染の場合黄色は脱色し難い。
 - チ、化染の場合染料によってはハイドロサルファイトのみで脱色出来るものもある。
- 以上のような結果で好成績をおさめたので、この方法により委託加工を行い、又業者にも指導したので、既に高級品がとれどし生産されて好評を得ている。

D、二色入白紬の脱染タ色試験

技師 糸川弘光
担当者 技術手 中村常夫

目 的

単色物の白紬は試験に成功して業者に指導したので既に相当

の高級品が生産されて好評を得ているが更に複雑な多色入りの
紬についても化学係において試験し、好結果を得たので当係に
おいては二度抜染法による二色入白紬の抜染法について試
験した。

概 要

藍を染めた糸を糊張りした後藍色を残す部分を長締めし、
締めない部分を一度白く脱色した後、その部分に化染を染
めて、藍と化染の二色の長拵をつくりこれを籠解きして更に
本締め（二度締め）を行い地色を抜染して拵をつくる。
脱色法は1回目も2回目も共にハイドロサルファイト、苛性
ソーダ、ダイレスPを3g/lカリ石けん5g/lとし1回目は
70°Cで10分間、2回目は80°Cで15分間の2回抜染を
行った。

結 果

1回目に一度2回目に二度、合計三度の脱色処理を行ったが
糸の脆弱は少く抜染に成功したので、経織係の試織品につい
て実地試験を行い好結果を得た。

E、藍の摩擦堅牢度増進試験

担当者 技師丸山武満
技師補 浦田伝次

目 的

濃藍染色の紬は摩擦に弱く、下着類をよごす欠点があり、こ
れの色止めについて各関係者から強い要望があるので、これ
について前年度から試験しているが本年は実用試験として花
織係の試織品について試験を行った。

概 要

樹脂加工による色止めだけでは、充分ではないので泥染を併
用して試験を行った。

地糸の部

濃藍染色を次の方法でテーチ糸染色をなす。

新液、石灰(2%)新液、〃〃〃、石灰(2%)新液〃〃〃乾燥、

泥染、乾燥、樹脂加工、上記処理糸を樹脂加工する。

ライベンゼット 5 %

ケラノール N 2 %

ピラチン 0.5 %

上記液で40°Cに15分間処理し、乾燥後120°Cで5分間
熱処理を行う。

拵糸の部

藍糸21回染色後、テーチ木糸色を行う。

新灰、后灰(1%)新灰〃〃〃乾燥、泥染、乾燥

樹脂加工、テーチ木糸色しに糸を次の液で樹脂加工を行う。

ライベンヒットH.....5%

ケラノール ✓.....2%

ビラチン.....0.5%

上記液で40℃に15分間処理し、乾燥後120℃で5分間熱処理を行う。

結果

以上の試験の結果次のとおりである。

色止め効果は大体90%程度で所期の目的を達することが出来るが藍の藍が弱く拵が生きていなかった。これはテーチ木糸により赤みが着いたのもこのようになったものと思う。この結果は業者にも発表したが、もう少し色味藍について研究すべき点である。

F. 泥染糸の摺込染色試験

担当者 技師 桑川弘光
技師補 肥後英輔

目的

大島紬の新しい化糸マ色は浸染法によって行われているが、二種の色が接近している場合は部分括りをするのが困難で、又非常に時間がかかる、その上粗雑にすると色斑が生じて品質を落すので、この部分括りの繁雑な加工を除くために摺込法によって染色する方法を試験した。

装置

泥染した拵延(中50m)を使用し、ニコマ空きの拵を部分解きして、赤黄緑の三色について摺込染色試験を行った。糊割として、コンニャク糊を使用し灰液の割合は2倍位の濃さの染料を少量の熱湯に溶かし、別に濃めに溶かした糊を入れて攪拌し、棒ですくった時に2秒置き位に落ちるような硬さにして摺込む。

摺込法は新聞紙の上に拵延を固定し、ゴム製の漕ぎ板ベアで染料が充分中まで浸み込むように摺込み乾燥させる、乾燥後0分位蒸して水洗し糊を落す。

結 果

以上の方法によって試験した結果は非常に好成績で所期の目的を達することが出来た。摺込染色は染料、糊剤の割合染色法に熟練を要するけれども部分括りの素雑な工程がはぶけるので、加工費が安くつき、複雑な色入れの部分の染色が出来るとは思われるので業者に紹介指導し、好野を行っており既に利用されている。

G. 化染々色における白緋糸の色流れの修正試験

担当者 長 岡 泰 川 弘
技 師 楠 望 清

目 的

泥染細を部分解きして化染々色した時に色が解いてない白緋の部分ににじみ込んで汚染することが時々あり、これの修正は従来反対色で、色を消してはいたが、これでは白緋の艶が消されて品質を落とし、又少し濃い色の汚染の場合は出来ないで、この汚染した色だけを脱色する事は是非とも必要なことでありこの脱色法について試験した。

概 要

色の吸着度は解きして染色した部分は、充分吸着して固着しているが、締められに白緋に浸透して染まった部分の染料は極少量であり、汚染したばかりで固着していないので弱い脱色液で洗滌すると、この汚染した部分の色だけ先に脱色出来ると思って試験した。

脱色法

ハイドロサルファイト	1g/l
浴 比	1:50
温 度	60°C

この脱色浴に汚染した緋糸を入れて1~2分間充分に操作する。

緋糸は液に一樣に作用する事が出来るよう、総解きして撪棒で巻取ってから行う。

結 果

この処理法によって行った結果次のとおり

イ、泥染の地色及び染色した緋の部分の色は殆んど変わらない。

ロ、染色は充分な脱色は困難である。

ハ、時間は2分以内で処理する。

- 二、ハイドロサルファイトの濃度は0.5~1g/lが良い。
 ホ、温度は、高いと脱色作用が強くなり、汚染した色以外の所まで脱色するおそれがあるので60℃以下で行なった方がよい。

以上の処理法により、汚染した白絹の修正が出来るようになったので継業者に発表指導し、大いに喜ばれ、相当利用されて、非常に効果をあげている。

H、紺色化染り色の絹についての染色試験

担当者 技師 糸川弘光
 技師補 肥後英輔

目的

大島紬の紺色染色は、重赤・チ木や藍の植物染料で染色しているが変り物として化学染色の紺色で絹を出す時の染色法について、業者からの問合せがあるのでこれについて試験した。

概要

泥染絹の場合は増量しているの、絹の部分がそれだけ締められて浸染法によって煮沸染色しても、白絹の色の浸透はないが、白絹を締めただけの化染り色の場合は煮沸染色するとそれだけ色が浸透して、白絹を汚染してしまうので次の各染色温度について試験した。

イ 30℃で10分間

ロ 50℃で10分

ハ 80℃で10分

ニ 100℃で5分

ホ 染液に糊剤を入れて50℃で10分。

ヘ 染液に糊剤を入れて80℃で10分。

以上の染色後白水で50分間煮沸を行う。

結果

以上の方法によって染色した結果は次のとおりである。

	紺色染着度	絹の汚染度	総合判定
イ	不良	極少	不良
ロ	やや良	少	やや良
ハ	良	少	良

ニ	良 好	やゝ多	やゝ良
ホ	不 良	少	不 良
ヘ	やゝ不良	少	やゝ良

以上のとおりで肌色染色度と絹の汚染度を両方比較して見て（ハ）の結果は良かったので業者に発表指導した。

1、大島紬の染色に適する化学染料選定試験。

担当者 技師 糸川弘光
技師 橋本 清隆

目 的

大島紬は高級絹織物として知られており、従って信用上使用する化学染料も堅牢なものを使用する必要があり、又流行色は次々と変わっていくので適時大島紬に適する堅牢な染料をメーカーから取り寄せて試験する必要があり、本年度は特に中甸の二次色、三次色の色使いが多いので、これについて試験を行った。

概 要

本年は赤色と緑色について、サンプルをメーカーから取って試験した。

糸及び絹について染料を2%、5%の濃度に染色して、これの水洗堅牢度、石けん試験、絹の色流れの試験、色止の試験を行った。

水洗試験と石けん試験は共に輸出絹織物の染色試験規定に基づいて試験す。

結 果

両色とも染料の吸着度は良好で、堅牢度も従来使われていた染料よりも良好である。

色流れは赤は従来使用している染料と同様良好で絹締めした白絹の汚染はなかった、青も良好で従来使用していた染料よりは良好成績であった。

色止の試験はフィックスパウダーによって処理して試験したが共に良好であった。

以上のような好成績であったので業者に紹介し、又当所の委託加工にも使用している。

J. 大島紬染色糸の脆化試験について

担当者 疾師丸山武満
疾師補生 田三郎

目的

大島紬の糸色において、糸が脆弱することがあるので、脆弱の原因を調べるために各糸色糸について強伸度を一定期間毎に試験する。

概要

デキ木系色素及び化系について、次の試料を作製して試験す。

- [illegible]

(イ) から (ニ) までのものと染色工程次のとおり、

- | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1. | 新 | 后 | 灰 | 1 | % | 新 | 后 | 灰 | 2 | % | 新 | 后 | 灰 | 乾 | 田 |
| 2. | 新 | 后 | 灰 | 3 | % | 新 | 后 | 灰 | 4 | % | 新 | 后 | 灰 | 乾 | |
| 3. | 新 | 后 | 灰 | 4 | % | 新 | 后 | 灰 | 4 | % | 新 | 后 | 灰 | 乾 | |
| 4. | 新 | 后 | 灰 | 4 | % | 新 | 后 | 灰 | 4 | % | 新 | 后 | 灰 | 乾 | |
| 5. | 新 | 后 | 灰 | 4 | % | 新 | 后 | 灰 | 4 | % | 新 | 后 | 灰 | 乾 | |
| 6. | 新 | 后 | 灰 | 4 | % | 新 | 后 | 灰 | 4 | % | 新 | 后 | 灰 | 乾 | |

以上のものを染色前、染色後、2ヶ月後及び10ヶ月後にその延伸度を測定し脆弱度を試験す。

和 界

延伸度測定は恒温恒湿室がなく、室温で測定したので完全な比較は出来なかったが次のような変化があった。

			イ	ロ	ハ	ニ	ホ	ヘ	ト	チ	リ	
糸色鏡	温度 三三度	湿度 六二%	強度 伸度	409	399	380	347	334	360	349	388.8	353
				20.2	14.6	17.4	16.8	13.8	13.4	17.8	16.7	16.3

		イ	ロ	ハ	ニ	ホ	ヘ	ト	チ	リ
十ヶ月後	温度 二十度	406.2	409.5	364.3	369.5	343.2	377.5	354.2	379.0	363.4
	湿度 六十%	20.96	18.33	17.45	16.28	16.09	14.44	10.75	14.65	11.99

以上のとおりでアーク木染色レに糸は別に脆化していないが、化糸糸は伸度が弱くなっている。
この試験は未だ未完成で、もっとも継続して試験する必要があるので来年度も試験を施行する。

ク、回転バック綴糸機による染色試験

担当者 技師 丸山武満
技師 梅里 清隆

目的

従来の染色釜は多量の糸染色の場合、染色中の糸の繰返し作業が面倒であり、又斑染になる恐れがあるために、作業能率の増進を図り斑染をなくするために、糸波循環綴糸染色機を用いて試験を行った。

概要

ステンレス製 10 ポンド染色機を使って棒 8 本掛けて 1 棒に 4 錠ずつ掛けて染色す。

染色は淡色と濃色に分けて試験した。

結果

1 回で多量の糸が染色出来るので作業能率は増進し染色斑もなく好成績であった。但し少量の糸の場合は不経済のため普通の釜でやった方がよい。

色合せの場合は中箱を取出して色合せしなければならないので作業が面倒になるので、染料の割合、割合を最初に充分考慮する必要がある。

シ、フェルト式織物整理機による整理仕上試験

担当者 技師 丸山武満

目的

大島紬の絨織物の最高級品といわれながら、一見して見ればがしのないのは他織物に比較して整理仕上が進歩していないためにあるので、商品価値を向上させるために、これについて試験を行なった。

要 要

新しく購入したフェルト式整理機を用いて大島紬について整理仕上加工の試験を行った。

結 果

本回の試験においては、大體結果良好であったが、糊付けの良等更に研究する必要がある。この試験は担当技師が長期療養のため欠勤したので試験中断したため、今後試験を行う予定である。

M. 質疑応答による指導

化学染色について	50	件
テーチ木染色について	11	〃
法藍染色について	21	〃 72
泥藍抜染について	41	〃 113
白紬抜染について	9	〃 123
製品の汚染抜について	22	〃 147
絹の汚染抜について	3	〃 155
製品の化学染色について	3	〃
染色堅牢度について	2	〃

N. 研究並びに指導講習会

1. 研究視察及び市場状況調査 東京、京都方面
工業技師 里 清隆
2. 研究発表並びに懇談会 2回 (鹿嶋島 1回、大島 1回)
宇 検 村 工 技 丸山武満
- 八、染色技術巡回指導
鹿嶋島市 “ “
笠 利 村 工 技 補 里 清隆
竜 郷 村 工 技 衆 川弘光

- 二、流行色標本配布 1回
- 本、伝習生研究生の指導

O. 委託加工

化学染料染色	6350	件
法藍染色	258	〃
抜染々色	1119	〃
精 練	4	〃
白紬抜染	12	〃

P. 新内試験用依頼染色

化学染色	38 件
藍 染 色	12 "
テーチ木染色	11 "
炭 染 色	16 "

化学試験に関する事項

担当 技師 染川弘光
技師補 赤塚嘉寛

(4) A. 水質試験
目 的

喜界地区の大島紬用泥染糸は、糸質が硬く、良い染色とはいえない、この原因がどこにあるか、これを調べるために、染色用水について、喜界島が石灰岩から出来た島であり、水の硬度が大きな影響を及ぼすのではないかと思ひこれについて試験した。

概 要

水の硬度測定

フランク法により喜界町赤連の染色工場の水と当所の水について、その硬度を調べ比較した。

	試 験 水 量	試料100ccに要する 標準石けん液量	全 硬 度
喜 界 地 区	100 cc	29.5 cc	7.42度
当 所	"	8.0 cc	1.65度

結 果

試料の量が少いために永久硬度、鉄分、塩分等の試験は出来なかったが上の全硬度から見て喜界地区の水質は硬度が高く、染色に適した良水とは言えない事がわかったので、同地区の染色業者に注意を与えて指導した。

B. テーチ木中のタンニン分析

目 的

喜界地区のテーチ木（シヤリンバイ）は大島本島のテーチ木とその生育条件、が異なり、従ってタンニン含有量も幾分相違があると思ひこの試験を行った。

試験概要

根に近い幹（至5cm大のもの）の部分を摘り、その内100gをとり蒸留水で10時間煮沸してタンニン分を抽出し、これを1ℓに稀釈してKMnO₄液で滴定した。

KMnO₄濃度0.0282規定。

インデゴカーミン20cc＋試料2ccを酸化するに要したKMnO₄の量17.45cc

インデゴカーミン20cc＋タンニン分を除いた有核物のみの試料2ccを酸化するに要したKMnO₄の量は12.13cc
従って試料2cc中のタンニン分を酸化するに要したKMnO₄の量は、
 $17.45\text{cc} - 12.13\text{cc} = 5.32\text{cc}$

試料1g中のタンニン分を酸化するに要したKMnO₄（0.0282N）の量は、

26.60cc

$$\frac{1g \times 5.32cc}{100g \times \frac{2}{1000}cc} = 26.60cc$$

結果

一度の試験では、はっきりしに結果は言えないが、この試験のみについていえば、大島本島の山間部にあるチチ木よりもタンニン分の含有量は多く、海岸地帯にあるチチ木と同程度の濃度を持っている。

C. 泥土分析

目的

大島紬の染色に使用している泥土の成分を各染色地区について当所で試験しているが本年度は喜界地区と鹿児島地区の泥土について試験した。

概要

試験法については前年度と同じ。

結果

喜界地区泥土1g中の成分

項目	灼熱減量	SiO ₂	Fe ₂ O ₃	Al ₂ O ₃	MnO	CaO	MgO	計
秤量	0.1046 ^g	0.6979	0.0590	0.1346	0.0047	0.0087	0.0293	1.0388
百分率	10.46%	68.79	5.90	13.46	0.47	0.87	2.93	103.88

鹿児島泥土（谷山産 1gにつき）

項目	灼熱減	SiO ₂	Fe ₂ O ₃	Al ₂ O ₃	MnO	CaO	MgO	計
秤量	0.1367g	0.7275	0.0304	0.0990	0.0145	0.0112	0.0028	1.0221
百分率	13.67%	72.75	3.04	9.90	1.45	1.12	0.28	102.21

D. 泥藍絨拔糸による糸の脱色試験

目的

泥藍絨の拔糸法は前度において実用化試験に成功して大きな成果をあげているが脱色試験が長日月を要するので充分検討することが出来なかつたので前年度に引き続き継続試験を行った

概要

脱色した糸と、脱色しない糸の強伸度について前年度から継続して、或る期間毎に全年試験を行った、強伸度測定は当所は未だ恒温恒温室がないために室温で行った。

イ、染色した糸処理糸

ロ、藍染糸の酢酸処理糸

ハ、染色後、脱色2回、後充分水洗した糸

ニ、染色後、脱色2回、後酢酸処理、水洗した糸

ホ、染色後、脱色1回、洗滌下充分の糸

脱色処理法

ハイドロサルファイト.....3g/l
 苛性ソーダ.....4.8g/l
 グレイズ.....2.5g/l
 浴比.....1:40
 温度時間.....70℃~20分

結果

上記試料について、試験した結果は別表のとおりであるが、特に注意しなければならぬことは、脱色後は充分に洗い脱色剤を洗い落す必要があり、出来れば酢酸処理をした方がよい、洗滌下充分の糸は附着している薬品によって糸が脆化する、この脆化度及び後処理については業者との懇談会において充分注意するよう説明指導した。

目付	染色前	脱色後	31	31	32	32	32	32	32	32	33	
		31.9.13	10.12	11.15	1.5	2.14	4.18	6.18	8.16	12.3	2.3	
切削強度	1	378.4	370.0	406.0	393.3			241.4		324.6	346.8	
	口	333.6	334.0	350.6	349.0	省	省	302.0	省	省	302.3	295.8
	ハ	389.6	258.3	278.0	281.3			272.6			237.1	276.8
	二	379.5	265.9	317.6	318.6	略	略	356.5	略	略	303.1	306.5
	ホ	394.4	342.8	367.9	407.3			355.0			286.1	280.4
伸度	1	18.9%	21.1	16.8	16.0			16.4			16.1	14.9
	口	19.1	19.7	15.6	14.8			13.7			11.7	10.3
	ハ	19.9	13.5	9.6	9.9			10.7			8.1	8.1
	二	20.3	14.8	11.0	11.9			14.3			13.3	10.7
	ホ	19.5	20.5	15.3	15.7			13.4			9.8	8.8
温度		20°C	20°C	25°C	23°C			22°C			17°C	15°C
湿度		90%	90%	55%	56%			67%			76%	68%

三、 拔染法の改良試験

目的

泥絨緬の拔染には、苛性ソーダ、ハイドロサルファイト等薬品を使用するので糸に幾分作用し、又泥染地色の変色を起すおそれがあるので、相当熟練する必要があり、又慎重に処理しなければならぬので、この処理法を改善し、危険性のないようにするにめ試験した。

概要

剤の濃度を次のように6種類に分けて試験した。

	1	2	3	4	5	6
ハイドロサルファイト	1g/l	2g/l	3g/l	4g/l	5g/l	6g/l
苛性ソーダ	12g/l	24g/l	36g/l	48g/l	60g/l	72g/l
ダイレス P	1g/l	2g/l	3g/l	4g/l	5g/l	6g/l

液 量	1:50	1:50	1:50	1:50	1:50	1:50
温度及び時間	70℃15分	70℃15分	70℃15分	70℃15分	70℃15分	70℃15分

結 果

- イ、1は脱色力が弱く青味が残っている。
 ロ、2は青味が糸に未だ残っている。
 ハ、3、4、5、6は糸の青味はよくとれた。
 泥藍の場合3番の脱色剤の濃度は8/1の50倍液の濃度以上のものは脱色力が殆んど同じであるので、濃度の少い（危険性の少い）3番の方法で脱色する方が良く、業者にもこの方法で指導し、又当所の委託相互にもこの方法で行い好成績をおさめている。

付 目 的

大島紬の生産量は現在の数量程度で良いといわれており、その販路を拓くためには（生産量を増やすためには）変った趣向の新しい織物を生産する必要がある、又一方大島紬は、地色が黒いので冬物として使用されているが夏物としても使用される、地色に紺模様を出す新規織物を生産する事は是非とも必要な事であるので、拔染法による白紬について研究試験を行った。

概 要

先染しに8.8匁付の糸を糊張りし、2手取りの15算半で新延を依り、これについて試験した。

- イ、脱色における薬品の濃度は50倍液量として1匁につき、
 ハイドロサルファイト、苛性ソーダ、ダイレスPをそれぞれ8匁ずつとして0℃～90℃で15分1回として試験した。
 ロ、色は藍、赤、青、黄、黒、茶について脱色試験。
 ハ、脱色回数別による糸の脱色度と脆弱度の関係
 ニ、染色後脱色するまでの至極日数別による藍の脱色の難易について。
 ホ、脱色液に洗滌剤を入れた時の脱色効力の比較について。

結 果

藍の場合には70℃前後で大体2～3回で脱色出来た。
化糸の場合には80℃～90℃の温度で大体2回で脱色された。
黄色の化糸は脱色が難しく、絹がはぎりしなかった。
脱色回数による糸の脱色は15分処理で4回脱色までは糸糸として使用してもよいが大体3回で脱色した方が安全である。
藍の場合には糸糸してから脱色までの日数が経過するに従って色味が悪く又脱色液中にモノゲン、ナリ石けん等の洗剤を入れて処理した方が結果は良好であった。
化糸の場合、糸料によってはハイドロサルファイトだけで脱色出るものもある。
以上の試験によって、新規織物の白糸加工試験が出来たので試験品を各織糸と協力して試作し成功をおさめたので業者に指導し既に高級品が生産されて非常に好評を得ている。

G. 多色入りの白糸染色加工試験について

1 色入の白糸染色は簡単に出来るようになったが、多色入の糸の場合は加工法が単色物と違って複雑になり又難しいので業者はこれを応用した白糸の生産を欲しながらも出来ないのが当所において多色入の白糸の染色法について試験した。

要 要

この染色加工法については大体三種類の方法が考えられる。
イ、 絹の色と色の境界にコマダス引込みで一度締めした後、各色を摺込み乾燥後蒸器で5分蒸した後水洗して長絹をつくり二度糊張りを行い、本締めして拔染を行う。

ロ、 同系統の色の場合には濃い色を先に摺込み、乾燥して蒸し水洗した後薄い方の色を浸染法で染め、糊張り後本締めして拔染する。

ハ、 二色使いの場合には一色を糸染した後、その色を残す所を長締めした後、拔染し、その部分に他の絹の色を染めて長絹を作り、糊張り後本締めを行い拔染する。

以上三つの方法についてそれぞれ試験を行った。

結 果

イの場合には摺込み技術を要し又摺込みに時間を要するけれども、何色でも色が使えるので、自由に色使いが出来、糊剤としてはフノリよりはコンニャク粉の方がよい。

□は同系統の二色物については簡単であり、(①法より)はコストが安くつく。

(②)は二色使いの場合は二度抜染を要するので抜染技術を要すること、打ス糸を多量に使う欠点があるが、時間的には1、2より早く出末る、この三法について、加工試験後見本布を試織したが好成績をおさめたので業者に発表指導を行い好評を得た、尚桂織係と協同で試織品を加互し、高級品の製作に成功している。

H. 地色化染々色絹の増量剤使用について

目 的

白糸で締めた絹は増量していないために地色を化染々色した時に締めた白絹の部分に色がにじみ込んで、汚染するので締めた、白糸の廻を増量剤で増量し、色の浸透状態を調べるために試験を行った。

概 要

増量剤として、タンニンと蠟燭を使用しに。

1. タンニン増量試験

絹を糊抜きして、タンニン酸の1%液中に5時間浸漬した後、絞って乾燥し、冷液で染色して徐々に昇温し80°Cで5分間染色して揚げる。

2. 錫増量試験

糊抜きした絹を1モル液中に5時間浸漬した後絞って乾燥し、冷液で染色して徐々に昇温し80°Cで5分間染色して揚げる。

3. 増量剤なし

糊抜きした絹を80°Cの染色液で5分間染色する。

結 果

染色度は1が染料の吸収が良く1、3、2の順に染色している。

絹の汚染度は増量剤を使用しないものが良く、増量した絹はかえって汚染度が大き逆効果を来たした、これは増量剤が媒染の働きをして染料の浸透が良くなり絹ににじみ込んだものと思う。

1. ガス系の防染処理による汚染防止試験について

目的

近の大島紬は本場をなるべく白く出した方がよいという要求もある。白のひびが出来るだけ汚染しないようにするために、ガス系に防染剤を処理して締めを行い染色試験した。

概要

用ガス系に防染処理を行い、このガス系で締めた糸を染色し、白の汚染度及び化染、白糸については地色の切れ具合について試験を行った。

防染剤

防染剤としては永ス防水剤のピランAを使用して試験した。化学染料染色(80°C以下で染色)物については幾分効果があるが、チキ木染色には大した効果はなく、未処理ガス系で締めたものとの差は殆んどなかった。

1. 防水試験

目的

大島紬は染色堅牢度も着心地も申し分のない高級着尺物として知られているが、唯雨に濡れた時に、べたつくきらいがある。現在着物類には殆んど防水加工処理はされていないが、未だは股丈類同様防水加工処理を行う必要が出て来ると思い、又このべたつく欠点を除くために防水加工試験を行った。

概要

柔道防水剤として市販されているもの6種類について、それぞれの処理法により綿布及び製織前の糸、製織後の糸布について、防水加工を行い、製織前の糸の場合はこれを製織して布にして、この三つについて防水効果を試験し、尚糸としての地色についても比較検討した。

試験法

滴下試験、簡便法により20cm高さから、ビュレットで1秒1滴の速さで45度の角度に張った、試料に500滴々下して、その下に添えて置いた三戸紙に吸収された水の重さで防水効果を試験した。

地風試験

防水加工処理を行う事によって、糸としての地風を害さないか、どうかについて調べた。

	綿 布			緯糸に防水加工後製織した布			製織した布に防水処理	
	滴下試験	沈降試験	石けん試験 後滴下試験	滴下試験	沈降試験	地 風	滴下試験	地 風
A	∞	0	∞	0.1118	3 分	良	0.2136	良
B	0.0392 ²	30 時間以上	0.0918	0.0082	5 分	良	0.0046	良
C	∞	"	0.1103	0.0060	"	良	0.011	良
D	0.9996	"	∞	—	—	—	—	—
E	∞	0	∞	—	—	—	—	—
F	0.0055	30 時間以上	0.0070	0.0045	5 分	良	0.0047	良

以上のような結果でB、C、Fは良結果であったので研究発表懇談会で発表し、今後大島紬も新しい科学的な仕上加工を行い品質を高めて行く必要がある事を強調し指導した。

K. 藍の摩擦堅牢増進試験

目 的

濃藍染色紬（鹿児島産）は摩擦に弱い一大欠点があり、阿屋及び需受者から不評をがっているのが前年度から継続して試験しているが、今年度は経糸の糊割及び緯糸の処理について試験を行った。

概 要

1. 経糸については糊割としてフノリ、澱粉糊についてその効果を調べた。処理剤はライベンセットHを以て前年度と同じ方法で処理す。
2. 緯 糸
 - イ、柔軟性合成樹脂による色止め。
ライベンセットHを使用して藍染色糸の表面を包み色止めした。
 - ロ、媒染処理後ライベンセット処理して行く。
タンニン酸アルミニウム塩による媒染処理後ライベンセット処理を行う。
 - ハ、硫化染料による上かけ処理をした後ライベンセットH処理を行う

3. 上記処理系を使用して製織せし布の摩擦堅牢度を調べる。
4. 3の内成績良好のものを三種類選定し、その処理法によって実際に経緯糸と協同して試験品を作り、それについて摩擦堅牢度及び絹の色味、地風を試験した。

結果

全糸の糊剤としては、澱粉糊よりモフノリの方が堅牢度は良好である。

緯糸の場合、ライベンヒットH、処理のみの緯糸は油垂美により樹脂の固着が充分に行われないうえに成績は大抵60%程度の効果しかあげ得なかった(2)の(ロ)の方法は成績は(イ)よりは良好で大抵80%程度の効果があったが幾分ラウチネスが目立っていた。

(2)の(イ)の方法は効果が殆んど見られなかった。

(3)の場合は経緯糸の平均した堅牢度よりも色落ちは少く成績は良好であった。

(4)の試験では色止め効果は90%程度で完全とまでは行かなかったが所期の目的を達する事が出来たが、今一步地風絹の色味について研究する必要がある。

以上の結果については業者との懇談会において業者に発表指導し、又鹿児島産地に対しては織物工業協同組合にその処理法及び試験結果と見本を送り指導した。

Ⅱ. 化学染料の水洗堅牢度増進試験について

目的

大島紬の地色染色は堅牢な植物染料であり、又紬自体も高級な織物であるので、その色入れも堅牢な染料を充分試験して使用する必要があるが現在の段階では、堅牢度増進剤を使用しなければ充分とは言えないので、これについて試験した。

概要

現在市販されている有名メーカー品6種について当所で使用している染料を使用して試験した。水洗堅牢度増進剤は主にも本綿、化繊両系の直接染料に使用するものであるが、大島紬にも使用可能なものは次のとおりである。

結果

試験した6種の内当所で使用中の染料に最も効果のあるものは、フィックスバウターとコニックス、コンクであったがコニックスコンクは染料によって色味を変えるがあるので、

フィックスパウターが一番好適である。

尚この試験結果は業者に紹介指導し、当所の委託加工にも利用して好結果をおぞめている。

M. 其の他の試験事項

- イ、化粧タタ色系の脱色試験（継続）
- ロ、糊剤による白糸の汚染度試験
- ハ、Rauzines についての試験
- ニ、タンニンと石灰、鉄塩の化合による沈澱の色について
- ホ、大島紬染色用泥土の粒度測定について
- ヘ、ハブ皮（蛇）の漂白及び染色について

N. 質疑応答による指導事項

イ、	泥藍の拔染について	1	1
ロ、	白紬の拔染について	6	
ハ、	綿糸の鑑定法について	4	
ニ、	木質試験について（劑）	2	
ホ、	藍の摩擦堅牢度増進について	2	
ヘ、	水洗堅牢度増進剤について	8	
ト、	洗濯試験法について	2	
チ、	油の乳化法について	1	2
リ、	化学染色系の脱色について	1	
ヌ、	水質と染色の関係について	1	
ル、	蛇皮の脱色法と染色法について	3	
ヲ、	多色使いの白紬加え法について	3	
ワ、	Rauzines について	1	
月、	テーチ木の成分試験について	1	
ヨ、	大島紬の糊剤について	2	
タ、	防染剤について	2	
レ、	汚染抜き法について	6	
ツ、	脱色法について	2	
ッ、	植物繊維の漂白について	1	
ネ、	染料植物について	2	

O. 其の他

研究発表並びに懇談会 3回（大島2回、鹿児島1回）
 指導講習会 2回（鹿児島1回、大島1回）
 伝習生、研究生養生指導。

(5) 経織に関する研究事項

概 要

織物に対する嗜好流行は常に新しい感覚をおって移り変りつ
つあり、当係としてはこの動きの方向を把握して、これに基
いて需要者の嗜好にそつよう創意工夫を図り品質の向上技術
の改善を図るべく経織に関する各種試験研究を行うと共に業
者の指導を行い一方経織関係技術者の育成指導につとめ細工
業の発展を図るよう努めた試験研究其他業務次のとおり。

A. 正藍大島細に関する試験

技師 森 林 実
担当者 技師 橋 岸 田 文 司
〃 川 畑 源 司

目 的

正藍細は摩擦堅牢度がいたつて弱く、従つて下着などに藍落
ちの欠点があるので化学係の藍止法の基礎試験に基いて、こ
れが製織試験を行い正藍大島細の品質の向上を図る。

方 法

A、Bの二方法の藍止の試験法によつて夫々原料糸加互して経
加互製織。

	A		B	
	経 糸	地 糸	経 糸	地 糸
染 色	正藍21回光染、デチ 木1回、泥1回として 染上り。	正藍25回(ビヤの多 いもの5回、少いもの 20回)デチ木上樹8 回泥1回として染上り。	ビヤの多い藍24 回先染。	正藍25回先染 (ビヤの多いもの15 回少いもの10回)
処 理	ライベンセツ5%、ア ル2%でラチン0.5% 40℃水中15分同浸 漬後12℃15分同ペ ピンク	経糸と同じ	オリーブ油処理 グリセリン処理	オリーブ油処理 グリセリン処理

試験規格

次ページへ

原 料				新 旧 種 別				上		備 考
至 糸	重 糸	至 糸	重 糸	至 糸	重 糸	至 糸	重 糸	巾	長	
綆	地	綆	地	綆	地	綆	地	一 種 類	二 種 類	三 種 類
ハ、ハ付	〃	〃	〃	中 三四〇本	大 四五〇本	小 四〇〇本	大 五〇〇本	一種類	二種類	三 二尺
				13	18					

原料糸の目附は鯨尺と600尺/認平均目附、及加工

结 果

な果栗
と稀成る。
どん
ぼし
がに
配と
心光
の光
ち味
落の
藍特
く独
患藍
が正
擦て
摩い
てお
っ
よ色
にの
法併
止色
監定
の
A.B
い
と
の

B. 色調変化についての試験

実司 森田 林交 森岸 枝藤 枝藤 枝藤
担当 者 枝藤 枝藤 枝藤 枝藤 枝藤 枝藤

色調によって柄意匠の変化を研究し品質、デザインの向上を図る。

方法

振盪と併加工を充分活かし、次の方法で試験した。

区分 区域 別度	A	B	C	D	E
	13ヨミ	14ヨミ	15.5ヨミ	15.5ヨミ	15.5ヨミ
緋割込反バ 草松込順	緋2本地2本 (全草共)	緋2本地2本 (全草共)	緋2本地3本 (全草共)	緋2本地2本 (全草共)	緋2本地2本 (全草共)
染色々調	泥アイ柄、 地紋淡、アイ エンジ2色	泥アイ蚊緋、 地紋、 淡アイ	泥アイ蚊紋、 エンシ、淡ア イ、市松式	泥アイ蚊緋、 ウスアイ、 エンジ2色	泥アイ蚊緋、 エンシ色入リ
釜数	1釜	4釜	1釜	1釜	1釜

試験規格

	原 料				密 度				柄の構成		織 上			備 考
	聖 綑	糸 地	章 綑	糸 地	聖 綑	糸 地	章 綑	糸 地	聖	章	巾	長	重	
A	八八〇付 六八〇付	七五〇付 六六〇付	八八〇付 六八〇付	七五〇付 六六〇付	四八〇本 一尺五分面	五八〇本 一尺五分面	五〇本 一寸面	五〇本 一寸面	二種類	二種類	九、七寸	三二尺	一三〇勾	4反加工
B	八八〇付	七五〇付	八八〇付	〃	五二〇本	六〇八本	五三〇本	五四〇本	二七種類	四六種類	〃	〃	一三〇勾	6反加工
C	八八〇付	〃	八八〇付	〃	四六二本	七七八本	四六〇本	六九〇本	二種類	五種類	〃	〃	〃	8反加工
D	八八〇付	〃	〃	〃	五七六本	六六四本	五五〇本	五五〇本	六三種類	一四種類	〃	三三、五尺	〃	6反加工
E	八八〇付	〃	〃	〃	五七六本	六六四本	〃	〃	三七種類	八七種類	〃	三二尺	一三五勾	4反加工

結 果

- A、13算の男物小柄模様でも加工染色によっては新規な柄が表現され中年用に適した柄を得た。
- B、14算密度の蚊綑地紋を色抜、淡藍模様を出したが、柄の濃淡によって立体感に富んだものを得た。
- C、蚊綑を抜染し、淡藍と、インディの蚊綑の聖章型の市松に出束、壮年向柄合を得ることが出来た。
- D、E、綑縞分解加工に相当手向を要したが抜染、色染により柄の均衡がとれ変化のある高級着尺地として効果ある製品を得た。
- 以上各柄合と色調によっては同じ柄意匠でも、加工部分解を変えることによって変ったデザインを得る事が出来る。

C. 変り地風の試験

技師 森 林 実
担当者 技師補 岸田 文司
川畑 源司

目的

生徒実習をかね、変り捻糸による一重地大巻織を得るため。

方法

全編糸の割込と緯より変り捻糸の打込順を2本題にして色合をエンジ、黄、藍、緑の四色に分け足巻として加工。緯糸はデーチ本、泥糸と輪具捻糸を使用。

試験規格

原 料				密 度				織 上			備 考								
全	糸	緯	糸	全	糸	緯	糸	巾	長	重									
絹	地	絹	地	絹	地	絹	地	巾	長	重									
八勾付	六六〇尺	七五勾付	六六〇尺	二〇勾付	六六〇尺	七五勾付	六六〇尺	四八〇本	一尺五分面	五六〇本	一尺五分面	五〇本	一寸高	五〇本	一寸高	九七寸	六三尺	二七〇勾	26反加工

結 果

商社筋の好評を得一部業者でも生産するようにになり変り捻糸により一重地風の試験品としては初期の目的を達した。尚変り捻糸と絹を併用した新規織物の試作を次年度行うようにする。

D. 力織機による製織試験

技師 森 林 実
担当者 技師補 岸田 文司
川畑 源司

目的

絹の特長感覚を生かし力織機利用大衆製品を得るため。

方法

応用織機 津田駒片四丁型力織機、川上式拵織機、高橋式足踏織機、拵仕組機、動力整全機、拵活り機
津田駒織機ニ：濃紫紺に白上り道引式拵模様地、濃紫紺一色拵織機、足踏機ニ：全はコゲ茶の地色にエンジと小長みじん拵、地、濃コゲ茶一色として7対の割合の市松式に模様を構成した。

綿加工は20筋を一回括りとして津田駒織校の場合は緋三種類を同時に括り加工。

緋織校足踏校の場合20筋一回括り1分括り2分空に括るよう緋括り校を調節し加工を行う、加工後エンジ抜染、コゲ茶に染毛。

試織規格

	原 料				密 度				緋の構成		縦 上			備 考
	至	糸	至	糸	至	糸	至	糸	至	至	巾	長	重	
	新	地	新	地	新	地	新	地	八	種				
津田駒織校	八六〇付	八六〇付	八六〇付	八六〇付	九一五付	二一五〇付	一寸間	一寸間	八	種	九	六四尺	三二五勾	2反加工
足踏校	〃	〃	〃	〃	五七六本	六六四本	〃	〃	一	種	〃	〃	二一〇勾	9反加工

結 果

本場緋のような緻密な緋の製織は出来なかったが総緋を応用しに変化のある緋製品として初期の目的を達した、尚新年度において緋括り校による緋加工を至至の十の字緋として試織する計画をしている。

E. 白紬に染する試験

技師 森 林 実
担当者 技師 岸田 文 司
〃 川 畑 源 司

目 的

品種の増進による生産の合理的調整のため抜染と緋の特色を發揮しに新規入替紬の基礎試験を行い業者に指導奨励する。

方 法

至至緋糸を正藍先染し、綿加工の後色抜きし、白地に正藍紋緋模様を加工する、至至緋込度には15ヨミを用い、地至糸反至緋の仕上糊付けは片栗粉と芋粉を各%宛糊付け加工柔軟剤にオリブ油乳化液を%。

試織規格

原 料				罫 度				緋の構成		織 上			備 考
至 糸	章 糸	至 糸	章 糸	至 糸	章 糸	至 糸	章 糸	至	章	巾	長	重	
緋 地	緋 地	緋 地	緋 地	緋 地	緋 地	緋 地	緋 地	ニ	四	九	三	一	
八六〇 八八〇付	八六〇 八八〇付	八六〇 八八〇付	八六〇 八八〇付	八六〇 八八〇付	八六〇 八八〇付	八六〇 八八〇付	八六〇 八八〇付	五種 類	九種 類	九、七寸	三二尺	一〇二 二〇	々 反 加 工

結 果

春秋の茶羽織物として最も良く商社筋から好評を得一部業者も扱染を応用した白紬の生産をするようになった、尚製織に当っては織手が従来の黒地本場緋を製織していた、奥で最初の間は緋調整に及れなかったが日数がたつにつれ熟練度を増し能率的であった。地合は増量の無い筒係上 8.8 勾〜9 勾付を使用するのが適当であり、箆密度に応じて目付を勘案し設計する必要がある。

以上の結果から更に二色使いの白紬を試作するため次のよう
な緋織加法による基礎試験を行った。

F. 緋加工法による白紬の試験

技 師 森 林 実
担当者 技師 岸田文司
川 畑 源 司

目 的

準備加工並に緋加工法を研究し、多色使い親規白大島紬の高
度化を計る。

方 法

1. 色合は白地に藍と茶の二色。
2. 至章緋を正藍先糸、糊付、繰返、整至、堅糊張の緒加工。
3. 緋織加工、図柄の正藍蚊緋の部分又瓦斯糸を長緋引込み
緋加工。
4. 扱染地空部の処丈扱染し茶色に糸色、緋解する此の場合
藍と茶の二色長緋となる。
5. 本緋 堅糊張後図柄により蚊緋式に瓦斯糸を通し本緋め
する。
6. 扱染 蚊緋本緋後扱染白地に藍と茶の二色蚊緋とし仕上
加工。

結 果

1. 紵糸の堅糊張りが仮締と本締めの二回になるので張力を同じくする必要がある。
2. 二色使いの奥から柄意匠もこれに相応したものを考え加工する必要がある。
3. 仮締めの長紵に心受は瓦斯糸と本締めの蚊紵締め用瓦斯糸を使うので一色入の白紵に比べて長締用瓦斯糸の量約余分に垂る（約2倍）
4. 粘着剤は片栗粉芋粉が適する。
5. 至紵の仮締の場合紵の順番を違わさないよう記録し、次の本紵及仕上加工に間違いのないようにしなければならない。
6. (E) 頂の一色入白紵のコストと比べて、多色使いは紵加工抜染糊張糸色の諸行程が倍価となる。
7. 以上の基礎試験の結果から二色使い白紵が充分生産出来ることに確信を得たのでこれを基礎にして次年度はこれが高級化を計るよう試験を行うようにする。

G. 至紵筋引防止試験

技師 森 林 実
担当者 技師 楠 岸 田 文 司
〃 川 畑 源 司

目 的

地空紵は製織によって往々にして至紵の筋引が目立ち製品価値を落す恐れがあるのでこれに対する防止法を計り業者の参考にする。

方 法

泥 藍 蚊 紵 16 釜 道 引 式 地 空 模 様
地空黒地の部分の地至糸を至紵と同様半数宛至紵と割込み放巻きする、従って模様でない地至糸の処も総体的に紵が割込まれたと同じ結果となり新調整時至紵も地も張力に均衡を保ち筋引を防ぐようにする。
尚 15 尺位製織したものを男巻より外し織口を揃えて畳打込するよう注意する。

試験規格

次ページへ

原 料				密 度				緋の構成		織 上			備 考
至	糸	至	糸	至	糸	至	糸	至	至	巾	長	重	
緋	地	緋	地	緋	地	緋	地	一	一				
八	六	六	八	六	六	九	九	一	一	九	六	二	8反加工
寸	六	六	六	六	六	三	三	種	種	七	四	七	
付	寸	寸	寸	寸	寸	本	本	類	類	寸	尺	〇	

H. 大島紬ネクタイ地に関する試験

技師 森 林 奥
担当 若 衣 藤 岸 田 文 司
〃 川 畑 源 司
〃 吉 正 子

目 的

A. 手織栳による至章縞と変組織併用による立体的夏季用ネクタイ地を得る。

B. 至章糸の配列と併応用厚地ネクタイ地の試作。

方 法

A. 4枚綾、色合淡黄地色にエンジ変組織箆密度18ヨミ割、710羽、箆巾1尺5分。

B. 手織栳応用厚地ネクタイ地箆密度13算割1尺2寸3/4羽入同栳仕掛を色別に三種に分け区分し加工、淡クリンと濃クリン淡茶と濃エンジ、淡アイと濃組縞割は濃淡1本毎に割込み、章打込み至と同様にする。

章糸の織込みによって濃淡の縞糸で使い格子になり、その中間に本場白緋で中年向柄合とした。

試験規格

	原 料				密 度				緋の構成		織 上			備 考
	至	糸	至	糸	至	糸	至	糸	至	至	巾	長	重	
	縞	地	縞	地	縞	地	縞	地						
A	八	六	六	八	六	六	九	九	一	一	一	一	七	0.5反加工
	寸	六	六	六	六	六	三	三	種	種	五	八	五	
	付	寸	寸	寸	寸	寸	本	本	類	類	分	尺	〇	
B	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	一	1反加工
	五	五	五	五	五	五	六	六	種	種	二	三	二	
	寸	寸	寸	寸	寸	寸	本	本	類	類	寸	八	〇	

結 果

- A、手触り柔軟で変組織により韋浮紋緋が淡黄地色に散見し
夏季中年用ネクタイ地として良好であった。
B、 聖韋原料糸 15 勾のものを平地に併用したため地合が厚
く然も聖韋の緯と本緋の調和が充分とれ、本場緋ネクタイ
としてよい結果を得た。

i. 地合の比較試験

技 師 森 林 実
担 当 者 技 師 補 岸 田 文 司
〃 川 畑 源 司

目 的

箆密度別に地合を比較し次期試験の基礎にする。

方 法

聖緋緯加工箆別と聖緋と地糸の割込法を下記方法によって行
い地合を比較した。

	密 度	聖緋と地糸 糸の割込法	韋緋と地糸 の打込順	柄 合	聖緋緯 加工箆 密 度	皿工 反 数
A	13 ヨミ	緋 2 本 地 2 本	緋 2 本 地 2 本	本場糸緋、エンジ 色入一金	13 ヨミ	2 反
B	14 ヨミ	緋 2 本、地 2 本 緋 1 本、地 1 本	緋 2 本、地 1 本 緋 1 本、地 1 本	泥ア小中柄、金茶色 入り、29 金	14 ヨミ	3 反
C	15.5 ヨミ	緋 2 本、地 1 本 緋 1 本、地 1 本	緋 2 本、地 1 本 緋 1 本、地 1 本	泥ア小中、亀用柄 ハ 金	14 ヨミ	1 反
D	15.5 ヨミ	緋 2 本 地 2 本	緋 2 本、地 2 本 緋 1 地 1 緋 1 地 1	泥ア紋緋と亀用長井 併用一金	15.5 ヨミ	3 反
E	15.5 ヨミ	緋 2 本 地 2 本	緋 2 本 地 2 本	泥ア抜染、エンジ 紋併 二金	15.5 ヨミ	4 反

試 織 規 格

	原 料				密 度				絣の構成		織 上			備 考	
	絣	糸	韋	糸	絣	糸	韋	糸	聖	韋	巾	長	重		
A	八六〇 八八〇 付	六六〇 七五〇 付	八六〇 八八〇 付	六六〇 七五〇 付	四八〇 五五〇 付	五五〇 六六〇 付	五五〇 六六〇 付	五五〇 六六〇 付	六	六	九 七 寸	三 二 尺	二 三 四 勾		
B	〃	〃	〃	〃	五 三 本	五 六 八 本	七 二 本	四 八 本	六	六	〃	〃	一 三 五 勾		
C	八 〇 勾 付	〃	八 〇 勾 付	〃	五 七 六 本	六 六 四 本	六 三 本	四 二 本	二 五	三 三	〃	〃	一 三 〇 勾		
D	〃	〃	〃	〃	三 八 四 本	八 五 六 本	四 六 本	六 四 本	三	三	〃	〃	一 三 五 勾		
E	〃	〃	〃	〃	五 七 六 本	六 六 四 本	五 五 本	五 五 本	四 三	一 八 八	〃	〃	一 四 〇 勾		

結 果

A. 1 3 3 ヲミ 聖の 尊2 本で 割行 込う 即ち ち一 元の 越の 場合 是は 聖新 耕糸 縛と 加工 工を
同 じ 策 打 込 2 ヲミ 聖の 尊2 本で 割行 込う 即ち ち一 元の 越の 場合 是は 聖新 耕糸 縛と 加工 工を
が、 打 込 2 ヲミ 聖の 尊2 本で 割行 込う 即ち ち一 元の 越の 場合 是は 聖新 耕糸 縛と 加工 工を
す 聖の 尊2 本で 割行 込う 即ち ち一 元の 越の 場合 是は 聖新 耕糸 縛と 加工 工を
B. もい 然 聖の 尊2 本で 割行 込う 即ち ち一 元の 越の 場合 是は 聖新 耕糸 縛と 加工 工を
左 聖の 尊2 本で 割行 込う 即ち ち一 元の 越の 場合 是は 聖新 耕糸 縛と 加工 工を
同 じ 策 打 込 2 ヲミ 聖の 尊2 本で 割行 込う 即ち ち一 元の 越の 場合 是は 聖新 耕糸 縛と 加工 工を
と 1 5.5 ヲミ 聖の 尊2 本で 割行 込う 即ち ち一 元の 越の 場合 是は 聖新 耕糸 縛と 加工 工を
結 果 となる。

15.5ヨミ密度の至章2本割込みと普通の割込式の場合は章打込みにおいて7本〜10本至章2本割込みのものが多く打込まれるようになり地合は最もよい。

J. 大島細丹前柄の試験

技師 森 林実
担当者 技師補 岸田 文司
川畑 源司

目的

至緒の配列と章緋応用新規丹前柄の表現

方法

テーチ木黒地と化染による淡ネズミ色を黒2、世2、黒1、地1の順で枠立配列し章から2羽引込締加工小長緋を2本とテーチ木黒地章を4本越に交互に織り市松形に柄を構成し中年向丹前柄とする。

尚章緋は2種類のものを交互に2本の割込み緋系に組織させ至章十の字緋のようにする。

試験規格

原 料		密 度		緋の構成		識 上			備 考
至 糸	章 糸	至 糸	章 糸	至 糸	章 糸	巾	長	重	
編 織	編 織	編 織	編 織	編 織	編 織				
八六〇 八六〇 付尺	七六〇 七六〇 付尺	八六〇 八六〇 付尺	七六〇 七六〇 付尺	四〇〇 四〇〇 本向	六四〇 六四〇 本向	二 種類	九 七寸	六 四尺	二 六〇 勾
2反加工									

結 果

至緒糸と章緋の組織によって丁度本場至章緋の感覚を充分表現し目的を達した。

K. バッタン式改良袴による製織上の比較

従来の手織袴と改良したバッタン式腰掛附織袴との製織上の良否について検討した結果次のとおりである。

表は次ページへ

項 目	従 来 の 織 柱	ボタン式改良織柱
絣 の 調 整	腰掛が一定の高さに限定されているので、絣調整の時、体を低くして作業を行うので、姿勢が悪くなる。	腰掛が織柱土台に取付られて二段式になっているので製織する時と絣調整の場合、上下に移動して作業が出来る。
織り上り前の至絣と絣掛、張力関係	花台に固定してある絣掛けであるので至絣が短くなるに従って、いもをつなぎだし張力の加減をする必要がある。	絣終り近くで至絣が短くなり、絣掛に巻かれなくなったら予備絣掛で前方に移動し絣の張力を整えることが便利である。
絣板の保持位置	花台向丁の下部に両方紐で、絣板を下げて置く必要がある。花台の通行の時糸切れ、もつれなどのおそれがある。	二段の横板との中間に至絣の巻き板を置く事が出来、糸切れ、もつれのおそれがなく安全である。
千切と歯車止の関係	花台の外側に歯車を取り付けており、時に千切より外れる欠点がある。	歯車が内側に取付けてあり千切の変動を防いでいるので張力が一定である。
織柱の全長について	3尺×6尺の長さになっており、花台が丁度半坪の場所を要するも製織中、花台が移動する場合がある。	花台に腰掛を据付けてある長さで、普通の花より長い。織柱自体が重く製織中移動しない。
打込みについて	口掛の外側にボタン針換ゲタを取付けボタンを使用した場合、花の軽い奥で打込みが良くない場合がある。	同上の奥で打込みが良い。然もボタン式であるので製織能率が良い。
向丁と男巻の巨離について	普通織柱と殆んど同じ長さで、開口、張力に差がない。	左 同

シ、伝習生、研究生育成指導

伝習の養成は大島紬織物技術の向上と中堅技術者の養成に重点を置き一ヶ月又は六ヶ月間、花織に内する理論的基礎知識と実技の指導を行い、目的達成に努めた。

伝習生修了者 18名

氏名	本籍地	就任状況	氏名	本籍地	就任状況
長瀬久視子	名瀬市幸町	中江互場	前田孝子	名瀬市松里町	田中互場
川畑 是文	名瀬市小宿	東 互場	長瀬 眞子	瀬戸内町実久	平田工場
中元 和夫	大和村今里	野口互場	坂元工リ子	名瀬市小湊町	自 営
日高 末子	名瀬市朝日町	田中互場	岬 京子	〃 西仲勝町	浦田互場
芽高シズエ	〃 新栄町	平山 〃	盛 光子	〃 住吉町	平田 〃
大崎クニ子	〃 久里町	東 〃	林 毘江子	住用村山岡	東 〃
大山 明子	〃 小宿町	自 営	松中 恒子	名瀬市崎原	自 営
松中ヌミ子	〃 崎 原	〃	栄 信子	〃 小宿	〃
山本リエ子	〃 新開町	山本互場	村田登毘子	〃 永田町	〃

研 究 生 19名

男	7名	互場	3名	自 営	6名
女	10名	〃	3名	〃	7名

M. 機械に関するその他の事項

- イ. 業者からの委託加工 業者からの依頼による組部分解加工の依頼作業に応じ業者の利便を計る事にした。依頼加工35件
ロ. ◎全日本繊維技術振興展及び秋の全関東繊維物展示会の視察研究並に大島總市場状況調査のため管外出張

技師補 川畑源司

- ◎大島紬の宣伝展示会視察研究及び市場状況調査のため管外出張

技師補 岸田文司

ハ. 大島紬に関する指導講習

毘界島

技師補 岸田文司

大島紬生産技術指導

竜郷村

技師補 川畑源司

〃

宇検村

〃 岸田文司

〃

笠利村

技 師 森 林 実

二. 大島紬技術改善研究懇談会 名瀬市

ホ. 伝習生修了者就任先の業者との懇談会

ハ. 復興事業による設備 改良ボタン式織機(木製) 2台

ト. 療育下使用(業者) 26件、建物修理の都合及当の作業の都合で年度の途中から業者の使用を禁じた。

チ. 機械に関する質疑応答 18件

リ. その他当係参観者 346名(内学校関係 93名)

3. その他

- (1) 主な事項
- 4.5 昭和32年度伝習生入所式執行
 - 5.16 寺園知事一行視察
 - 5.28 自治庁今技調査管一行復興事業状況査察
 - 6.7 橋口主事事務打合のため出県
 - 市島福岡高等検察庁々官、広律九州管区警察庁長官一行視察。
 - 6.11 脳員人事異動発令、屋田主事補支庁土木課へ転出、全土木課から岡一主事補転入（6月1日付）
 - 6.17 京都三問屋社長外ノ名来所、図案関係懇談会開催
 - 6.19 丸山技師宇検村へ指導出張
 - 6.22 人事発令栄トミ工五業技師補任命当所勤務（6月7日付）
 - 7.3 東京秋場商店、仲本商事の赤沼、仲本、田辺氏来所懇談。
 - 7.15 鹿児島に於ける染色指導講習のため、染川、丸山技師出張。
 - 7.16 定期事務監査執行。
 - 7.16 追地所長事務取扱を解かれ、新に支庁商工水産課長が所長として兼務発令された。
 - 8.13 岸田技師補岳界島へ指導出張。
 - 8.31 貞工業技師、川越工業技師補、東京、京都に於ける展示会に出張。
 - 9. 全日本繊維工業技術展会之試作品（細、図案、染色加工行程標本）出品東京
 - 9.10 丸山技師療養休暇
 - 9.13 自治庁調査団一行復興事業状況視察
 - 9.27 新給与切替発令あり。
 - 9.28 自主検査執行。
 - 10.1 療養休暇中の大平事務手勤務に復す。
 - 10.21 三ツ井副知事逃視
 - 10.22 岡田奄美郡島復興審議会委員長一行視察
 - 11.4 里、岸田五業技師補京都市、東京都に於ける展示会視察出張。
 - 11.7 橋口主事事務打合せのため出県
 - 11.30 療養休暇中の円野技師帰所後勤務願出
 - 12.6 大島紬改善研究懇談会開催。
 - 12.26 復興事業による水櫃増設工事着工。

- 12.28 円野技師勤務に復す。
 1.9 佐多参議院議員一行視察
 1.28 復興事業による木槽増設工事完成。
 1.31 県庁商工課片野坂主事事務連絡のため来所。
 2.1 昭和33年伝習生募集公示。
 “ 橘口主事支庁会計課勤務。後任に支庁総務課から中江主事発令。
 2.7 県議農林水産委員一行視察
 2.22 竜郷村へ指導講習のため円野、染川技師、川畑技師補出張。
 2.27 宇検村へ指導講習のため長田技師、岸田技師補出張。
 3.10 笠利村へ “ のため森指師、長田技師、里技師補出張。
 3.12 中江主事収入出納員任命通知。(2月18日付)
 3.15 伝習生入所者の送考を行う。
 3.18 多見所長兼務を解かれ、円野技師所長任命。(3月8日付)
 3.19 市内業者との研究懇談会開催。
 3.25 大島紬関係業者との研究懇談会開催。
 3.28 伝習生修了式執行。(才6期)
 昭和33年度復興事業による機械器具設備完了
 台風災害復旧工事(庁舎修理)完成

② 本年度中の主な設備

32年度奄美郡島復興事業により次の設備をした。

1. 木槽(高架)増設 15屯入一式
2. 試験研究機械器具

藤野式繊維引張試験機	1 台
ハスラー回転計	1 “
テンジオンメーター	1 “
糸摩擦拘合刀試験機	2 “
手織拘合刀試験機	2 “
原料、図案関係器具	3 “
化学試験用器具	メノ一乳鉢(一般予算) 1 “

③ 伝習生、研究生の養成

伝習生20名(男子4、女子16、機械18、図案2)

自昭和32年4月

至昭和33年3月 / ケ年

研究生19名 (男子9、女子10、機織及び加互19) 臨期6ヶ月

④ 指導 (一般業者)

- | | | |
|--------------|------------------------|-----|
| 1. 技術職員の出張指導 | 鹿児島市に於いて染色に関する指導講習 | 1回 |
| □. 巡回総合実地指導 | 喜界町、竜郷村、笠利村、宇検村 | 各1回 |
| ハ. 研究懇談会の開催 | 所内に於いて大島紬関係各業者との総合的懇談会 | 2回 |
| | 原料糸取扱業者との懇談会 | 1回 |
| | 図案関係業者との懇談会 | 3回 |
| | 向屋 | 4回 |

二、質疑応答

原料糸に関する事項	60件
染料助剤その他基礎要素の化学的な事項	72件
染色に関する事項	162件
機織に関する事項	18件

ホ、委託加工業務

精練漂白加工	4件
染色及び脱色加工	2739件
機織加工	35件
図案調製配布	140件

ハ、年間来訪者

関係業者	延5100人
一般及び団体参観	670人

口 大島振大事業費

款 項	目	節	細 節	予 算 額	支 出 清 額	残 額
大島振大 事業費	大島振大 事業費			2395.000	2361.935	33.065
大島振大 事業費	大島振大 事業費			2395.000	2361.935	33.065
		旅 費	旅 費	176.000	174.769	1.231
			交通旅費	52.000	52.000	0
			研究旅費	100.000	99.076	924
			指導旅費	24.000	23.693	307
		雜 費	講習生手當	247.500	228.000	19.500
		雜 費	人 主 費	304.800	304.630	170
		雜 費	文具費	722.750	719.650	3.100
		雜 費	消耗器材費	57.993	57.993	0
		燃 料 費	燃料費	664.757	661.657	3.100
			汽車燃料費	198.000	197.539	461
			事業燃料費	18.000	17.953	47
			事業燃料費	180.000	179.586	414
		食 料 費	食 料 費	12.000	12.000	0
		印刷製本費	印刷製本費	56.400	56.318	82
		電 氣 費	電 氣 費	40.200	41.141	4059
		通信運搬費	通信運搬費	39.010	38.948	52
			郵便料	7.300	7.300	0
			電信料	19.700	19.656	44
			運 搬 料	12.100	11.992	8
		廣 告 料	廣 告 料	9.600	9.550	50
		手 教 料	手 教 料	25.200	21.600	3.600
		繕 料 費	自給車繕料	2.200	2.200	0
		繕 料 費	倉庫修繕料	4.200	4.200	0
		繕 料 費		471.050	470.620	430
			印刷器具費	27.800	27.800	0
			事業用器具費	443.250	442.820	430
		原 材料 費		78.800	78.710	100
			生 糸 費	57.095	57.095	0
			縫 織 材料 費	21.700	21.605	95
			工 藝 材料 費	5	0	5
		保 險 料	失業保險料	2.500	2.070	230
		保 險 料	買 担 金	5.000	5.000	0

9 職 員

係	職 名	氏 名
所 長	技 師(2級)	圓 野 憲 吉
庶務係 長	主 事(3級)	橋 口 稻 滿
校 織 係 長	技 師(3級)	森 林 実
図 案 係 長	技 師(3級)	貞 武 孝
染 色 係 長	技 師(3級)	圓 武 満
化 学 係 長	技 師(3級)	染 川 弘 老
原 料 係 長	技 師(3級)	杉 山 隆 徳
図 案 係	技 師(3級)	長 田 宮 三
庶務係	嘱 託(事)	松 井 武 治
染 色	〃 (技)	浦 田 依 次
校 織	〃 (技)	岸 田 文 司
染 色	〃 (技)	里 清 隆
原 料	助 手	川 畑 淳 司
校 織	〃	吉 正 子
〃	〃	得 富 友 子
庶務	〃 (事)	木 脇 聡 子
校 織	〃 (技)	森 替 子
〃	〃	玉 野 レ イ
染 色	〃	肥 後 天 輔
〃	〃	生 田 三 郎
図 案	〃	豊 隆 博
庶務	婦 人	伊 東 正 子
染 色	〃	中 村 幸 夫
庶務	〃	太 平 加 向