

燒 酎	酢
Ethyl alcohol	氷醋酸
Formalin	Ammonia
Pieron	苛性加里
消石灰	肝 油

2. 蠶兒の發育經過を見るに肝油撒布の區を除き他は對照區に比して大なる差異を認めぬ。
3. 蠶体量に就いては保健劑使用に依つて格別の増加を期し難い、されど豊原撒布を行へば第五齡末に幾分の増加を惹し消石灰の使用は返つて減少を來す。
4. 保健劑撒布に依り稚蠶明初齡の遺失蠶を増す傾き明なるに拘らず消石灰又は 70% Ethyl alcohol の使用は遺失蠶の減少を圖り得る。
5. 收繭調査の結果を見るに Ethyl alcohol 及び消石灰を撒布せるものは全收繭高を増量するに反し Ammonia の使用は著しく輕減する。又保健劑使用に依り上繭歩合の増加を望み得る。
6. 燒酎、苛性加里及び Ethyl alcohol の撒布を行へる區は繭歩歩合に就いて増加の見込あるも氷醋酸、酢及び消石灰使用の區は返つて減する慮ひがある。
7. 産卵量及び蠶蛾の存命日數に於ける減少は保健劑使用に隨伴する傾向があるから之等を採種用蠶兒に施用する時には特に考慮を要する。
8. 通常蠶兒の保健を圖るには 70% Ethyl alcohol 又は消石灰の適量を撒布すれば良いと云ひ得るものである。

(Nov. 5, 1934. 於宮崎高等農林學校養蠶學研究室)

紡績絲の銘柄に就て

香 山 清 和

1. 緒 言

紡績業界の機關新聞たる「日本紡績通信」紙の第三面に現物標準相場と云ふ欄がある。其處には原料、原絲及織物の相場毎日の動きが記載されてゐる。價格の毎日の變動はさる事ながら其れ以外の事項も非常にスロースピードではあるが今迄記載されてゐた名稱が消えたり新しい名稱が遣入つてゐたりする様な變化が行はれてゐる。故に毎日自分が本欄に目を通す時常に幾つかの不明の個所にぶつかつてゐる。それで一年に一回位不明の事項を調査する事にしてゐる。丁度最近必要に迫られて之の欄の原絲に就て調査して見たからそれに關係ある記事をも加へて報告する次第である。従つて之の調査は新しさが生命で謂はば客物的調査である故に如何に慎重に正確に調査したのもでも讀者の目に這入る頃には幾つかの現物と相違した事項を發見するであらうが。之の點は御寛恕を願ふより仕方がない。

相場欄に記載されてゐる名稱の内に其れよりは之れを載せる方が正當ではないかと思ふ節や

他の資料に依つて其れはもう斯んな風に變つてゐはしまいかと思ふものもある。然し斯かる意志を加へる事なく總て書いてあつた通りにして置いた。絲に就ての調査とすれば勿論生絲も此の内に加はる譯であるが、之は自分の専門外であり且つ題を紡績絲と限つたので多少山門に入り本堂に詣でざる感が無いでもないが之を割愛した。表中の價格は總て 10 月 24 日紙上のものを記した。

2. 綿糸の銘柄

銘柄	番手	製造會社名	價格 (梱建單位圓)
鳩	10手	大日本紡績	197
合同鶴鹿	12手	同	207
赤鐘	14手	鐘淵紡績	221
赤富士	16手	富士瓦斯紡績	221
同	20手	同	222
王子	20手	東洋紡績	222
大鳥	24手	鐘淵紡績	293
紫富士	30手	富士瓦斯紡績	274
福柳	32手	東洋モスリン	284
白鐘	32手	鐘淵紡績	294
都鳥	40手	東洋紡績	302
大鳥	40手	鐘淵紡績	304
白金貨	32撚	大日本紡績	303
紫金貨	42撚	同	323
諫鼓	60撚	鐘淵紡績	494
大鳥	80撚	同	602
黒富士	100撚	富士瓦斯紡績	822
大鳥	120撚	鐘淵紡績	1000

A. 取引單位 之は梱を單位とする。1 梱は 48 貫である。梱の内要は 1 総 840 碼のものを單絲ならば 10 総、双絲ならば 5 総を番手數丈收容したものを 1 玉として之の口方は 10 封度となる。之を 40 玉收容したものが 1 梱である。故に口方は 400 封度即ち約 48 貫となる。

B. 番手 英式綿絲番手を使用する。即ち 840 碼で 1 封度=約 120 匁あるものを 1 番とし番手が多くなれば口方は減少する。表中「16手」「20手」の如く記せるは單絲を意味し「32撚」の如く記せるは 32 番双絲の意味即ち實際の番手は 16 番である。

C. 取引の標準品 綿絲は清算取引市場に上場されてゐる。その標準品は時々變更されるが最近の例を示すと次の如くである。

取引の標準品は 16 手と 20 手であるが 16 手は殆んど有名無實である。

取引所名	標準品銘柄	會社名
東京修森取引所	赤富士20手	富士瓦斯紡績
大阪三品取引所	金魚20手	東洋紡績
名古屋取引所	赤三20手	同

D. 番手の飛び方
市販綿絲の番手は次の様な種數がある。

番手	飛び數
4~20手	1宛
20~50手	2宛
50~100手	5宛
100手以上	10宛

而して4~20手を太絲、20~50手の中絲、50以上を細絲と呼稱する。

3. 絹絲紡績絲

- A. 取引單位 之は 10 貫を單位とする。
- B. 番手 英式と佛式とを使用する。英式は綿絲のものと同様で 840 碼で一封度 (=約 120 匁) あるものを 1 番とする。佛式は實際はメートル式の意味で 1000 m. で 1000 匁あるものを 1 番とする。何れも番手が倍になれば重さは半分となる。表中「佛 120」と書いてあるのは佛式 120 番双絲 (佛 120/2 と記す) の意味である。其他は全部英式で「140」は 140 番双絲 (140/2)、「80 双」は 80 番双絲 (80/2) の意味其他即ち「50, 66, 72, 40, 28, 22, 17」は何れも單絲である。

銘柄	番手	製造會社名	價格 (十貫建單位圓)
白鐘	本140	鐘淵紡績	355
青鐘	同	同	345
都鳥	7 140	東洋紡績	340
女神	同	日東紡績	340
紅梅	同	鐘淵紡績	340
二瓢	同	大日本紡績	340
桐票	同	富士瓦斯紡績	332
一金鷹	同	日東紡績	332
青一蠟	同	大日本紡績	330
春駒	同	東洋紡績	330
金赤票	同	日東紡績	330
金赤票	同	富士瓦斯紡績	330
黃鳥	同	同	330
黒票	同	同	330
くは馬	同	關東紡績	323
N太陽	同	鐘淵紡績	323
かもめ	同	日本絹絲紡績	323
赤票	同	關東紡績	323
二頭馬	同	富士瓦斯紡績	323
白鐘	半 50	鐘淵紡績	275
青鐘	半 66	同	275
鳳風	同	同	275
赤票	佛 120	日東紡績	270
赤票	同	富士瓦斯紡績	270
太陽	同	日本絹絲紡績	270
赤金	同	東洋紡績	270
赤鐘	7 72	鐘淵紡績	250
青一瓢	同	大日本紡績	250
赤票	同	富士瓦斯紡績	250
鐵橋	杵紡80双	富士瓦斯紡績	200
鐵橋	同 40單	同	125
鐘紬	同 28	鐘淵紡績	115
同	同 22	同	87
新町	同 17	同	76
黒票	同	富士瓦斯紡績	75
桃郎	同	東洋紡績	75
胡蝶	同	大日本紡績	75
目の出	同	日東紡績	75

尙 140/2 丈は瓦斯焼してある。其他は全部無瓦斯焼である。

C. 練別 表中「本」とは本練、「7」とは7分練、「半」とは半練の意味である。本練とは精練の残膠量を1%以下即ち殆んどセリシンがなくなる迄精練する方法で最も優良な原料を使用し多量の石鹼を使用して長時間煮沸する方法で製品は色白く光澤に富み生絲の代用品として使用され小町絲、高級織物を作るものである。七分練は残膠量を2~3%位にする精練法である。最も劣等な原料を使用し精練方法は經費を安くする意味で石鹼等の使用量及煮沸の時間を極めて少くし大部分醱酵に依つて精練の目的を達するもので製品は稍々黄味を帯ぶるを常とし富士絹、銘仙等を使用されるもので我國の大部分の絹糸紡績會社は7分練糸のみを作つてゐる。半練は残膠量を7~10%位にする換言すれば出来る丈殘膠量を残す様に精練する方法である。7分練よりは優良の原料を使用し温湯中に石鹼類を加へて長時間浸漬する方法を用ひる、

製品は縮緬の様な後で精練するものに用ひられる。

- D. 原料別 表中「杵紡」とは杵蠶紡績糸の意味で杵蠶屑から紡績され富士瓦斯紡績安東工場の製品である。又表中「紬」と記せるは紬糸紡績の意味で圓型梳綿機で出来た粕綿をミューールで糸にしたものである。其他は所謂絹紡糸即ち家蠶屑を原料とした物である。
- E. 標準品 絹紡糸は清算取引市場に上場されて居らないので本當の意味の標準銘柄はない。然し一般に相場を定めるには7分練 140 番双糸にて紅梅(鐘紡)、女神(日東紡)、都鳥(東洋紡)を「三銘品」と稱し標準品としてゐる。

4. 毛糸の銘柄

- A. 取引單位 之は1封度(=約120匁)を單位とする。
- B. 番手 絹紡絲の夫と同様佛式を使用する。即ち1000米で1000瓦あるものを1番とし番手が少になれば太さは増加する。表中「撚」と記せるは双絲、「單」と記せるは單絲の意味である。
- C. 絲の種類 表中「生地絲」とはセル絲とも云ひセルやサージを織るに用ふる絲を云ふ。「モス絲」とはモスリンを織るに用ふる絲を云ふ。「編絲」とはメリヤス用絲の事である。「紡毛」とは紡毛絲の意味で毛絲を大別すると梳毛絲と紡毛絲の2種になる。梳毛絲とは生地絲、モス絲、編絲等之に屬しモスリン、セル、サージの様に組織の明瞭に見える織物を

作る絲であつて絲を構成する纖維は完全に引伸ばされ絲は毛羽立少く細絲である。紡毛絲は羅紗、メルトン、毛布の様に組織は意に介せず之を縮絨し或は起毛させる織物を作る絲で絲を構成する纖維は平行である必要がなくむしろ表面に纖維の端が多く現はれる様にした太絲である。従つて原料も梳毛絲は纖維が長い事細い事を必要とするに對し紡毛絲は縮絨性を貴ぶ、故に梳毛絲は優良な原料を使用し紡毛絲は下等原料を用ひ反毛を多量調合するは之の理由に依る。製造工程に依る兩者の區別は多數の中間絲がある爲め不明瞭で漸次不明瞭の程度が増加しつゝあるが大體梳毛紡績には練條工程を有し大抵コーマーを使用し多くの場合精紡機はローラードラフトである。

種類	銘柄	番手	製造會社名	價格 (1封度建單位圓)
生地糸	A G	60撚	日本毛織	1.95
同	S K	同	昭和毛糸	1.95
同	I T M	同	伊丹製絨	1.94
同	614	同	中央毛糸	1.91
同	マル毛	同	東京モス	1.90
同	3000番	同	東洋毛糸	1.90
同	Z C	36撚	日本毛織	1.84
同	155	30單	中央毛糸	1.65
歪糸	A G	60撚	日本毛織	2.45
紡毛糸	A	16單	同	1.20
モス糸	A G	64單	同	1.96
同	S K	同	昭和毛糸	1.96
同	マル毛	同	東京モス	1.89
同	T M K	同	東洋モス	1.93
編糸	Z C	32撚	日本毛織	1.62
同	エビス	同	新興毛織	1.59
同	三ッ栗	同	栗原紡織	1.59
同	500番	同	伊丹製絨	1.57
同	155	同	中央毛糸	1.56
同	203番	同	日本毛糸	1.52

然るに紡毛紡績では精紡機はスピンドルドラフトで以上の工程を持つて居らない。大体以上が梳毛絲と紡毛絲の區別である。

「歪糸」とは異つた色に染めた絲を 2 本又は其れ以上撚合せた絲である。

- D. 建値の標準品 毛絲は清算取引市場に上場されぬので標準銘柄はないが建値の標準品としてはモス絲で AG (日本毛織)、生地絲で AG (日本毛織)、編絲で ZC (日本毛織) が選ばれてゐる。最近清算取引市場に上場せんと準備中であると聞く。

5 人造絹糸の銘柄

- A. 取引單位 100 封度を以て取引單位とする。
 B. 織度 人造絹絲は生絲と同様なデニール法を使用する。即ち 450 米で 0.05 瓦あるものを 1 デニールとし太さが倍になればデニールも倍になる。
 C. 種類 表中 I. C. 銀、松、等は絲の品位を示す呼稱である。「I」は、I. II. III の種類がある。「C」は古い呼び方で A. B. C. D. X. XX. 等がある。「銀」は金、銀、「松」は松、竹の如く分けられる。

又表中「旭マルチ」と云ふのは「旭ベンベルグ絹絲會社のマルチ絲」と云ふ事で「マルチ絲」とはマルチプルヤーンの略で同じ織度に對し單纖維(フィラメント)の數が多いものを云ふ。即ち單纖維の織度が普通の人造絹絲が 4.6~6.7 デニールであるに對しマルチ絲は 2~3 デニールである。従つてマルチ絲は普通人造絹絲に比し高價であるが軟く強力も強い。現在マルチ絲を作つてゐるのは帝國人絹、旭ベンベルグ、倉敷絹織の 3 社で帝國人絹では之を特に「ダイヤ絲」と云ひ倉敷絹織では「クラマ絲」と名付けてゐる。

表中「ダイヤ艶消」とはマルチ絲に對し艶消加工を行つた絲で矢張帝國人絹、旭ベンベルグ、倉敷絹織の三社で製出してゐる。

會社名	織度	銘柄	織維數	價格 (百封度建單位圓)
東洋レーヨン	100	I	21	128
同	120	I	24	96
帝國人絹岩國工場	120	I	22	97
倉敷絹織	120	C	25	95
昭和レーヨン	120	C	24	96
日本レーヨン	120	銀	24	96
東洋レーヨン	150	I	30	94
帝國人絹岩國工場	150	I	25	95
倉敷絹織	150	C	30	93
昭和レーヨン	150	C	30	93
日本レーヨン	150	銀	26	93
日本毛織	150	C	30	85
東京人絹	150	C	24	87
帝國人絹	120	ダイヤ	50	129
同	120	ダイヤ	50	124
旭ベンベルグ絹絲	120	ベンベルグ	90	149
同	120	旭マルチ	60	114
帝國人絹廣島工場	200	I	31	85
帝國人絹廣島工場	250	I	38	76
東洋レーヨン	250	I	40	76
三重人絹	250	松	45	76
東洋レーヨン	300	I	50	76
帝國人絹廣島工場	300	I	45	75

表中「ベンベルグ絲」と云ふのは獨乙ベンベルグ會社の方法で作つた銅アンモニヤ絲の意味である。我國で之を除く以外の人造絹絲は總てビスコース絲である。銅アンモニヤ絲の作り方はバルブ、コツトンリクター等を酸化銅アンモニヤに溶解し生成した銅と纖維素の化合物の溶液を酸又はアルカリの溶液中に押し凝固させて絲とし後脱銅漂白したものでベンベルグ會社の方法が最も一般的でベンベ

ルグ絲と云へば銅アンモニヤ絲の代名詞の様になつてゐる。ビスコース絲はバルブを苛性曹達液に浸してアルカリ纖維素とし之に二硫化炭素を加へて溶解した所謂ビスコース液を硫酸液中に壓出し凝固させて絲を作り後脱硫漂白を行つたものである。ベンベルグ絲は我國では旭ベンベルグ會社が作るのみでビスコース絲に比較して單纖維は細く1.25—1.34デニールで強力大にして光澤は絹絲に近く柔軟味に富み幾多の勝れた點を持つてゐる。

D. 標準品 人造絹絲は清算取引市場に上場されてゐる。福井、大阪、東京の3個所で上場されてゐる。標準品は120デニールで其の銘柄は絶えず變動するものであるが最近の例を示すと次の如くである。

市場名	製造會社名	織度
福井	帝國人絹岩國工場	120 デニール
大阪	昭和レーヨン	120 デニール
東京	東洋レーヨン	120 デニール

6 麻糸の銘柄

種類	銘柄	番手	製造會社	建値の單位	價格(圓)
亞麻絲	二亞	25番	帝國製麻	100總	46.00
同	一亞	30番	同	同	51.00
苧麻絲	旭	25番	同	同	40.00
同	千鳥	25番	大正製麻	同	39.00
ラミー	丁號	80番	東洋麻絲	1括	21.30
同	丸金	80番	東京麻絲	同	21.10
同	目ノ出	80番	第一ラミー	同	20.90
同	花印	80番	日華紡織	同	20.70

A. 取引單位 亞麻絲、苧麻絲は100總を取引單位とする。1總とは周圍2.5碼の總枠に120回巻いたものを10個即ち $2.5 \times 120 \times 10 = 3000$ 碼を云ひ、之の100總の目方は $\frac{1200 \text{ 匁} \times 100}{\text{番手}}$ で求められる。即ち30番では $\frac{120000}{30} = 4000$ 匁である。

ラミーは1括を取引單位とする。1括の目方は絲の番手に關係なく10封度約1200匁である。1括中には番手の10倍の總數を有し1總は周圍1.5碼の總枠に200回巻いて300碼(1.5碼 \times 200=300碼)の長さがある。

B. 番手 亞麻絲、苧麻絲、ラミー共に英式麻絲番手を用ひ300碼で1封度あるものを10番とする。絲が倍の太さになれば番手は半分になる。そして何れも單絲である。黄麻絲及マニ

ラ麻繩には之と異つた番手を用ひるが本表には載つて居らぬから省略する。

- C. 絲の種類 「亞麻絲」とは亞麻を紡績して作つた絲で之の「二亞」とは亞麻紡績工程中主に櫛梳工程で屑となつた短纖維を短線紡績法で絲としたものを云ひ「一亞」とは櫛梳工程で出来た長纖維を長線紡績工程で絲としたものである。従つて一亞は二亞より品質優良で丈夫である。

「苧麻絲」とは支那麻を亞麻紡績工程で作つた絲を云ふ。亞麻紡績工程と云つても亞麻よりも浸油、軟線、截線等の工程が添加されてゐる。

「ラミー」とは支那麻を絹絲紡績と同様の方法で紡績して作つた絲を云ひ所謂絹麻と稱せられ上布等の用絲となるもので苧麻絲より細く軟く美麗である。

- D. 標準品 麻絲は清算取引市場に上場されぬから標準品の規定はない。然し大休亞麻絲では帝國製麻の一亞、二亞が標準品となつてゐる。苧麻絲、ラミー絲は標準品は判明して居らぬ。

7 番手の換算法

番手 の換算は紡績關係の参考書を見れば直ちに知る事が出来るので敢て此處で述べる必要はない譯であるが便利の爲めに次に抄記する事にする。

$$\text{英式綿絲番手} = \frac{5315}{\text{デニール}}$$

$$\text{佛式番手} = \frac{9000}{\text{デニール}}$$

$$\text{佛式番手} = \text{英式綿絲番手} \times 1.6935$$

$$\text{英式綿絲番手} = \text{英式麻絲番手} \times 2.8$$

$$\text{英式麻絲番手} = \frac{1898}{\text{デニール}}$$

$$\text{佛式番手} = \text{英式麻絲番手} \times 0.605$$

外に黄麻及麻繩の番手があるが表中にないので省略する。

絹紡絲の英式番手は英式綿絲番手と同様である。佛式番手（此處ではメートルを番手と同一意味と解する）は現在我國では絹絲紡績絲の1部及毛絲に採用されてゐるが近き將來には各種紡績絲全部が之に改正さる可き運命にあり且つ一日も早く斯くなる事を望んでゐる。不便な現行の英式番手には何んの未練も無い。更に一步を進めて生絲及人絹のデニール法も佛式番手に改正されれば便利だと（之には多くの反對があると思ふ）紡績屋の自分は考へてゐる。

(Oct. 20th 1934 於上田蠶絲専門學校紡績科)