

国際競争に対応する製糸技術のあり方

——生糸消費者から見た海外生糸——

丹後織物卸商業協同組合理事長 木 本 三 郎

① 輸入生糸実態調査（流通業者） S/46 生糸年度

輸入生糸を購入した理由	機業者からの注文により	21%	} 80%
	撚糸業者からの	" 20%	
	販売業者からの	" 29%	
輸入生糸の販売先	機業者	73%	} 90%
	販売業者	20%	
	丹 後	35%	} 60%
西 陣	25%		
輸入生糸の用途	後染ちりめん他	60%	

② 丹後産地に於ける輸入生糸実態調査 S/46 生糸年度

S/46 年頃より輸入生糸に対する関心は急激に高まり高格品を主として緯糸撚糸用として数量的にも急増する傾向が出て来た。

S/46 年度に於ける総輸入数量は 98,510B/S であったが、その内丹後で消費されたものは約40%と推定される。

平糸 (21D, 25D, 28D, 31D) 15,300B/S (中国10,600, 韓国4,200, その他500)

撚糸に加工されて移入されたもの 約20,000B/S~25,000B/S

合 計 35,000B/S~40,000B/S

丹後 S/46 年度総消費量約 140,000B/S の 30%は輸入生糸が消費されている。

S/47.7 調 査

1. 323業者 現在輸入生糸を使用している業者	144業者 現在より増加したい	107
	改良されたら増加したい	26
	現状で良い	11
現在輸入生糸を使用していない業者	152業者 今後使用したい	96
	今後もしない	56

323業者中輸入生糸を使用し又使用したいとする業者70% 229業者となり、使用しないとする業者の殆んどは国産生糸の特に優良なるものを年間継続して使用しているものと思われる。

2. 輸入生糸の品質

輸入生糸を使用する理由 (長所)

練べりが非常に良い 価格が安い 伸度が非常に良い (特に中国糸)

大中類が良い 飛織度が少ない 織度偏差が少ない その他

輸入生糸を使用しない理由（短所）

色相が悪い 汚れがある

産地別 製糸業者別に品質が非常に異なる

年間を通じて輸入が一定せず、消費計画が困難である

参 考

	織度偏差	最大偏差	大中額	伸 度	練 べり
韓国糸 21D 2A~3A	1.2~1.5D	4.0D以内	97~98点	22%~	20~23%
中国糸 28D 2A~3A	0.9~1.2D	3.5~4.0D	98~99点	23%	19~21.5%

ちりめんの品質について特に相関関係の大きい伸度について

近年絹ちりめんが特性である風合、光沢を失い、ちりめんらしさを失ってしまったと強く批判されている事は生糸の本質的伸長弾性が失われた事が最大の原因である。

以前は21%以上であったが、S/38,39は20%以下となりS/46,47は18%迄低下した。

繰糸構造の進歩？又これに対応した繰糸技術の開発がされず品質を無視した省力、合理化が先行した結果であろう。

伸度の悪い生糸は準備工程、撚糸工程、製織各工程に於て相当の張力が絶えず加わるため、益々その弾力性を失い切断も多くなり瑕疵、経縮、さし等の原因となり絹ちりめんの生命ともいうべき風合、光沢を失う事になる。

少なくとも20%以上でバラツキの少ないものが良い。

練減りについて

直接経済的に大きな関係のある練べり率は近年重大な問題となり乍ら依然として改善されない。平均的に S/46 頃より横這態状であるが、製糸別に開差が極度に開いて行く傾向がある。

S/50.1 調 査

95件 国産生糸(21,27,31)	75件	1区	7件	2区	33件	3区	15件	22.6%~26.7%
								(平均 24.2%)
中国生糸 (21,28)	15件	1区	15件					19.5%~21.5%
								(平均 20.3%)
韓国生糸 (21,27)	5件	1区	5件					20.3%~22.5%
								(平均 21.3%)

練減率は経済的に大きな関係がある事は当然の事ながら、品質的に練減率の悪い生糸は精練工程に於てセリシンの脱落むらを生じる。そのため染色工程に於て染料吸収度の相違により染むらの原因となる。

③ 生糸品質とちりめん品質の関係

年間生産数量約700万反~1,000万反（全反品質検査）

年度	合格率	不合格率	不合格の内容				
			原糸関係に依る不合格		製織工程, その他に依る不合格		その他
			類, 再繰, 切断 糸むら	疵	経 縞	織 難	
S/41	97.0%	3.0%	50 %	11.5%	11.5%	21.8%	
47	95.4	4.6	55.7	13.7	9.7	21.0	
49	95.1	4.9	57.7	12.2	11.0	18.7	

不合格率は横這状態であるが原糸に原因する率は年々増加し、不合格品の70%以上を占める。

尚染色後の不合格品は大体同数量総生産量の7%~8%と推定される。

輸入生糸は現在では種々の条件により緯糸撚糸用以外の使用は困難である。従って国産生糸は経糸用の優良な品質が要求される。

要求される生糸品質 類 織度偏差 最大偏差 伸度 練べり
98点~ 1.2D 中心 4.0D 以内 20%~ 23.0%

現行検査法に於て3A~4A 格でけなれば経糸用としては不適當である。