

最近の生糸品質から見た製糸技術のあり方

——丹後ちりめんの現状と生糸の品質について——

京都府織物指導所 技術課長 今 井 時 雄

昭和50年度のちりめん生産高は815万反（全国ちりめん生産高の58.4%）、生糸消費量は121,500俵（全国消費の27.9%）を消費している産地である。

白生地ちりめんという半完成品の織物であるために、

1. 白生地段階での風合を要求される。
2. 染色性を品質の尺度として重視される。
3. 消費科学的諸性能が満たされなければならない。

それぞれの要求と尺度に合ったちりめんの生産を心掛けながら、厳しい取引環境の中で、採算性の悪化と製品事故が頻発する不安の中にいる丹後ちりめん業界である。

最近の丹後ちりめんの特性

ちりめんが湿気によって“縮む”ということが嫌われて、近年“縮まないちりめん”が要望され、かつての“ちりめん”と品質的に内容が変ってきている。

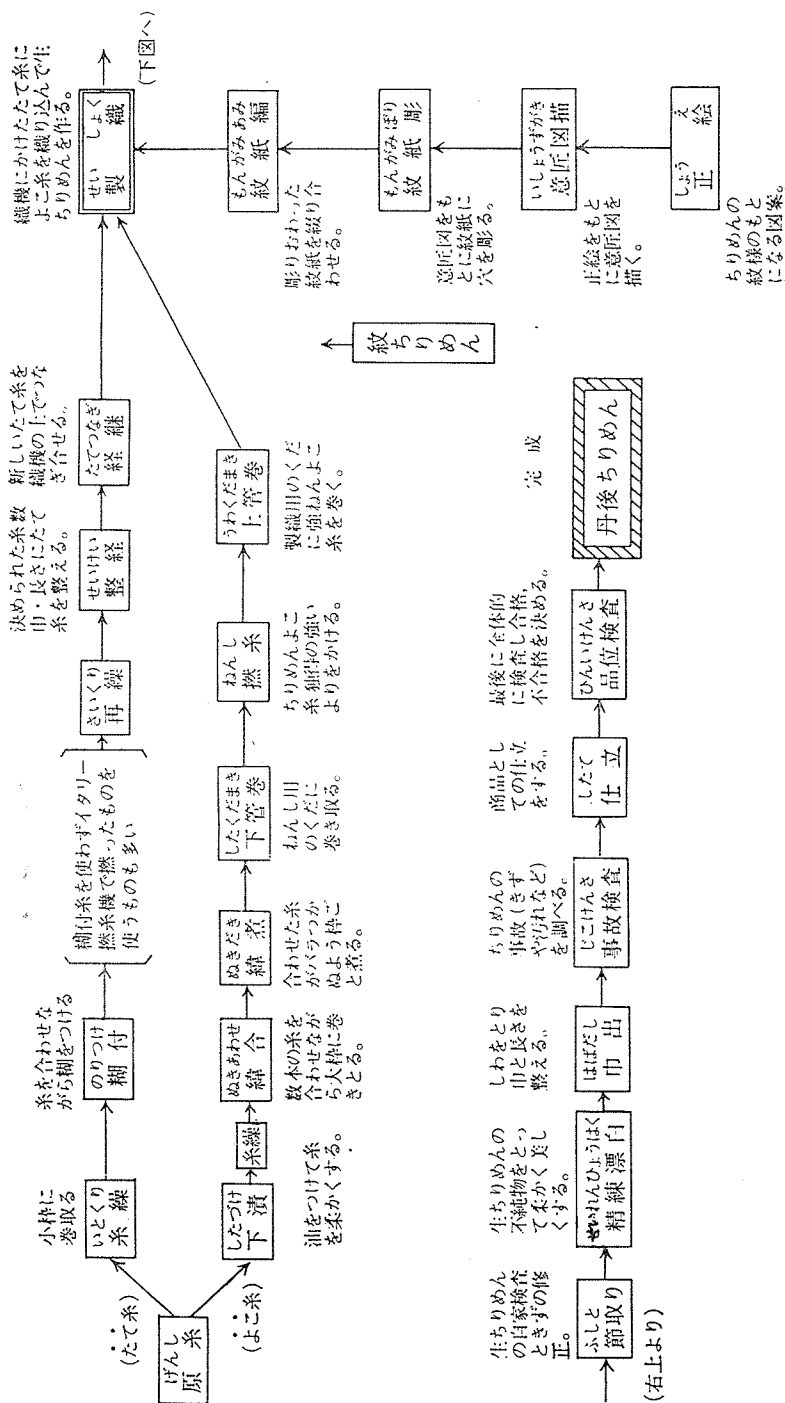
1. 片より強ねん糸 → 諸より形態の強ねん糸へ
（縮みの少ない強ねん糸）
2. 八丁ねん糸（湿式ねん糸） → イタリー式ねん糸（乾式ねん糸）
（よりの力の少ないねん糸）
3. 織物表面が平滑でタイトなものへ移行 → 染加工下用生地
（フラットで弾力性に欠ける）
4. 無地ちりめんから紋ちりめんへの移行
5. 織物の高級化 → 重目織物
（染色性との問題、価値判断の誤り）

これらの傾向がみられ、織物生産機械の合理化、省力化が機械の高速化、ラージパッケージ化となってあらわれ、糸の品質や絹本来の“味”を織物に具現するために極めて大切なことが、むしろ逆行している現状である。

(製造工程)

丹 後 ち り め ん 製 造 工 程

丹後ちりめんとは、たて糸とも絹糸を使ったもので、強いよりをかけたたよこ糸を織り込んで、精練・漂白して美しい「シボ」を出した織物である。



(技術上の問題点)

1. 下漬（ソーキング），たて糊付工程の省略
生糸の伸度，ヤング率，嵩高性
2. 糸繰（ワインダー）の糸速と張力
3. 整経と巻返し（ビーミング）の張力とたて縞の問題点
4. ねん糸の加ねん張力
5. 製織上の問題点
6. 精練加工で当面している問題点
精練速度が早くなった，糸が傷つき易い，“しわ”がつき易い
7. 染色上の問題

白生地検査における製品事故内容

50年度における不合格率と事故内容

	種 別	合 格 点 数	不 合 格 点 数	合 計 点 数	格 落 率
総 計	無 地	2,689,647	188,759	2,878,406	6. ⁵⁶
	絞	4,507,987	194,077	4,702,064	4. ¹³
	総 合 計	7,197,634	382,836	7,580,470	5. ⁰⁵

不 合 格 理 由 内 訳								合 計
瑕 疵	汚 染	緯 難	織 難	撚 斑	経 縞	竹 難	そ の 他	
50. ⁶	10. ⁶	4. ⁹	14. ⁴	7. ⁶	11. ⁷	0. ²		188,759
95,591	20,014	9,116	27,214	14,411	22,024	382	7	
62. ¹	9. ²	2. ⁹	10. ⁷	3. ⁵	11. ⁶	0. ¹		194,077
120,469	17,835	5,407	20,825	6,860	22,493	174	14	
56. ⁴	9. ⁹	3. ⁹	12. ⁶	5. ⁶	11. ⁶	0. ¹		382,836
216,060	37,849	14,523	48,039	21,271	4,4517	556	21	