

経営的立場から

昭栄製糸株式会社 工務部長 松 野 輝 彦

原料繭取引の正常化に伴い、工務技術の優劣（工務利潤の多少）により経営が左右される時代に移行しつつある。

この時期に工務技術上の問題を積極的に解決し、工務利潤をあげることが技術者の使命である。

1. 技術問題

(イ) 自動繰糸機と糸歩

たま 10 型定織自動機設置後 5 年を経過し、標準作業方法にようやく慣れ、適正回転で作業すれば糸格、品位、能率は原料性状に相応して自然に出現する。しかし糸歩については問題点が多い。

原料繭質と標準糸格（たまC₃型基準，21 中）

解 じ ょ 糸 長		繭 糸 織 度	標 準 繰 目			標 準 品 位		
基 礎	実 繰		接 緒 回 数	瓦	匁	4 A	3 A	2 A
m	m	2.80 ^d	25 ^回	2987 ^g	797 ^g	%	50 [%]	50 [%]
920	800	2.60	27	2995	799		80	20
		2.40	29	2969	799	10	90	
860	750	2.80	25	2800	747		30	70
		2.60	27	2808	749		60	40
		2.40	29	2784	742		90	10
805	700	2.80	25	2614	697		20	80
		2.60	27	2621	699		50	50
		2.40	29	2599	693		80	20
750	650	2.80	25	2523	673		10	90
		2.60	28	2524	673		40	60
		2.40	30	2496	666		70	30
690	600	2.80	26	2330	621			100
		2.60	28	2329	621		30	70
		2.40	30	2304	614		60	40
630	550	2.80	27	2217	591			100
		2.60	29	2212	590		20	80
		2.40	31	2183	582		50	50
575	500	2.80	28	2091	558			100
		2.60	30	2079	554			100
		2.40	32	2047	546		20	80

備考 繰目は釜当たりとし，20 釜を 1 セットとする。

- (㊦) 糸歩の技術的追究
対繭層歩掛 副蚕量
対取引糸歩率
- (㊧) 自動繰糸機と細物生糸
糸条斑が壁

2. 技術問題の解決策

- (イ) 技術上の問題を解決するには単に煮繭繰糸技術に孤立しては解決出来なく、蚕品種、飼育、上簇等の原料管理から始まって一貫した生産管理が必要である。このためには工務の作業全般にわたり、標準化をはかり技術的尺度を決定することが先決問題となってくる。更に進んで技術的尺度で原料価値を測定し、原料繭質改善にまで歩を進めて行くこととなる。
- (ロ) 工務技術的には特に繭輸送、乾燥、貯繭の前処理方法について標準化をはかる。昭和32年頃から現在までは煮繭繰糸技術ならびに設備を重視したが、今後は繭輸送、乾燥、貯繭技術、設備に力を注ぐ。

3. 労働生産性の向上

- (イ) 製糸労務の枯渇
- (ロ) 対倭人員の減少
- (ハ) 工程の機械化と簡素化

4. 繭格付法と生糸格付法の関連性

- (イ) 定繊自動機と繭格付法
- (ロ) " 生糸格付法

5. 生糸加工度の問題

- (イ) 技術加工度合とプレミアム
- (ロ) 生糸清算市場と特殊加工生糸の清算市場の不利性

6. 技術の向上と製糸賃金制度について

総枠固定式の「分取り能率給」制度から脱皮して標準作業量に対応した標準能率給制度を確立し、工場の生産能率があがればそれに比例して賃金が増加する方法すなわち能率給の面で「働きに応じて賃金を」の原則を強く採用して行く必要がある。

7. 国際競争力の付与

- (イ) 技術公開、情報交換による技術水準の向上
- (ロ) 養蚕、製糸、織物、服飾等のコンビナートの強化
- (ハ) 学界、研究機関等と業界の有機的結合により新技術の発見