

工場経営の立場から

製糸工程は乾燥，貯繭，選繭，煮繭，繰糸，揚返等一貫した広範囲に亙る作業であり，各工程における最高度の能率増進が結合されて総合的の能率増進が計られる訳である。

製糸工場は各々立地条件の差異に加え，原料繭性状，設備，水質等差異の甚しい枠の中にあつて，最高の能率増進を要請せられる訳であり，特に人件費高騰の今日如何にして人件費を少なくするか，最少の人員で最大の能率を上げるかに帰結せられる。これは生産費にも直結する大きな問題である。ここに云う能率とは総合能率の問題であり，原料性状にみあう品位の保持，糸歩の回収の上に立つての生産量の増加であり，採算を計算しての能率増進が考えねばならない要点である。

今日普及度の高い自動機を主体として各工程の注意すべき要点を列記する。

1. 乾 燥

- (イ) 乾燥設備と乾燥方針
- (ロ) 原料性状と乾燥方針
- (ハ) 製糸方針，製糸設備と乾燥方針
- (ニ) 機械設備の高度能率化
- (ホ) 原料取扱と繭質の保持

2. 貯 繭

- (イ) 貯繭中の繭質の保持（微害，虫鼠害，温湿度の変化防止等）
- (ロ) 原料出し入れの機械化

3. 選 繭

- (イ) 運搬作業の機械化
- (ロ) コンベヤーシステムの採用
- (ハ) 製糸方針にみあう選繭の方針

4. 煮 繭

- (イ) 乾燥方針，繰糸方針に適合した煮繭
- (ロ) 蚕品種，原料性状を考慮した適正煮繭
- (ハ) 糸歩，能率等考慮した適正煮繭
- (ニ) 機械化と計測器の整備
- (ホ) 配繭方式の機械化

5. 繰 糸

製糸能率増進の主体をなす部門であり，限られた設備と原料消化見込を勘案して計画さるべきである。対釜能率か対人能率かも検討の要ある大きな問題である。

- (イ) 索緒，抄緒能力の増大

- (ロ) 自動抄緒自動移繭の設置
- (ハ) 糸道の整備
- (ニ) 給繭機，感知器，小枠停止装置等主要部分の機能完備
- (ホ) 機械稼働率の向上（点検整備）
- (ヘ) 糸条故障の減少
- (ト) 動作単位時間の短縮化
- (チ) 落繭分離の完全化
- (リ) 絡交装置の完全
- (ス) 小枠回転の高速化
- (ル) 品位保持と糸歩の回収

6. 揚 返

- (イ) 揚返機械の高速化
- (ロ) 温湿度変化による揚返管理
- (ハ) 切断回数の減少化
- (ニ) 作業の兼業化
- (ホ) 品位の保持

7. 其 の 他

- (イ) 優秀工員採用と技術訓練
- (ロ) 作業形態と作業時間の問題
- (ハ) 労務管理と賃金配分の方法
- (ニ) 水質の改善
- (ホ) 薬剤の活用
- (ヘ) 適地適品種の採用