

最近の煮繭技術の実際

株式会社基準式岡谷製作所社長 森 井 宏 次

最近の煮繭技術の実際

—— 宮坂式煮繭機の最近の実施状況 ——

宮坂工業合資会社社長 宮 坂 智

最近の製糸業界においては輸入繭の繰糸が大きな課題となり、その処理方法については煮繭技術が最重要視されていることは申すまでもありません。特に国用製糸業者にてはその傾向が顕著なるものがあります。したがって製糸経営者の考えも、また機械メーカーの考え方も多様にてそれぞれの特長を持っていることは申すまでもありませんが、長所もあれば短所もあるのが世の通例であります。煮繭機の販売について、かつての長工式およびMO式時代からの私の長い体験（50年）からして、当社においては最も使用し易く、かつだれにでも煮繭の行ないうる型式を選び実施しております。

要するに原料繭に対して、各部の温度の調整を計り適煮の温度を設定して、時間のコントロールを行ない、この方法により実施しつつあります。在来の木槽と違いステンレス湯槽ですから蒸気漏れも少なく比較的安定した煮繭が可能にて、使用工場として業績もあげられつつあります。

もちろん、当初において水質、乾燥程度等はじゅうぶんに留意していることは当然であります。

結論的には従来の機構と大差のない型式で、なんら支障ないことになります。

以上は国内の乾繭および輸入繭を主体とした工場の場合で、品位を重んじ高格物特に節を最重要視している工場の場合には自ら考えは別途の方法になります。

前記国用製糸工場における現在の実績

昭和53.6.10頃

A 工場 （東 北）		日産式自動機 10 台		
原 料 繭	織 度	煮繭機寸法	煮繭時間	小枠回転数
中国および北朝鮮混合	27 中	710×5,200 mm	25 分	200 回
B 工場 （関 東）		日産式自動機 8 台		
原 料 繭	織 度	煮繭機寸法	煮繭時間	小枠回転数
韓 国	28 中	710×5,200 mm	25 分	260 回