

わが社の工務管理技術について

藤村製糸株式会社工務課長 田 内 真 澄

1. 工場概況

(1) 設備関係

乾燥機	大和熱風10段	2基	
	低温風力	8室	
前処理機	新增沢式	1台	
煮繭機	〃 V型加圧	1台	
	〃 G-H I型	1台	
配繭装置	バスケット式	1式	(8セット用)
	水流式	1式	(2セット用)
繰糸機	日産H R I型	20台	2セット 40台
	〃 〃	16台	1セット 16台
	〃 II型	14台	3セット 42台
	〃 III型	20台	2セット 40台
	計	8セット	136台
揚返機	新增沢式	6条揚げ	238窓
副蚕	グンゼ式L Lビス整理機	1台	
ボイラー	マルゼン 雑燃ボイラー	4 t	1基
	サムソン 重油ボイラー	1.5 t	1基

(2) 原料関係

関東	高知	徳島	国外
60%	15%	15%	10%

(3) 生産織度

21中	27中	31中
25%	60%	15%

(4) 就業体制

輪番公休	9.2時間制
------	--------

2. 品位重点項目

(1) 節

(2) 汚れ

- (3) ムラ

3. 生産工程における対応

(1) 選繭

27中繰糸セットにて、汚染繭混合緒率5%以下を厳守。
(粒付け総粒数中の、汚染繭混合率 0.14%以下。)

(2) 煮繭

吐水量
上煮え
気泡

(3) 繭の流れ

①バスケット式配繭における、配繭自動制御

i) スタート

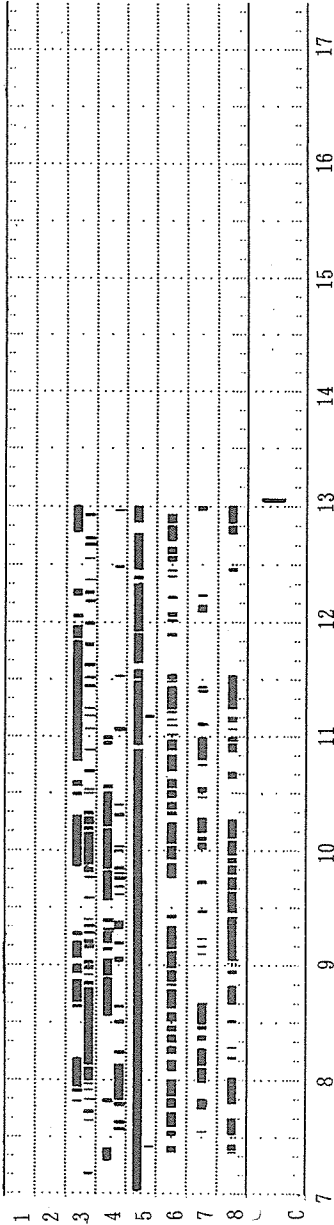
メニュー選択

ii) 配膳制御中の画面

*****<< 西己 南面 制御 >>*****

6:50-(13:04:11)
1.10秒 *

感知タンク 7B(11)
残膳メニュー 適量



(1) 0 0 0 0
(2) 0 0
(4) 4 25
(5) 0 0 0 0
(6) 0 0 0
(RE.SUU= 0) RETURN.K=1.00 : TOTAL.K=0.80
N1=25% : K1(5B)=1.00
N2=44% : K2(5B)=1.00
N3=62% : K3(5B)=0.97
(制御 NO.=4 出: 13:18-)

TIME R値=1.42 (秒)
煮膳機速度 =7.5 (秒/個)
停止セット =

f.1KEY交替

f.8緑詰配膳

f.9ホッパ-停止

f.10手動配膳

HELP

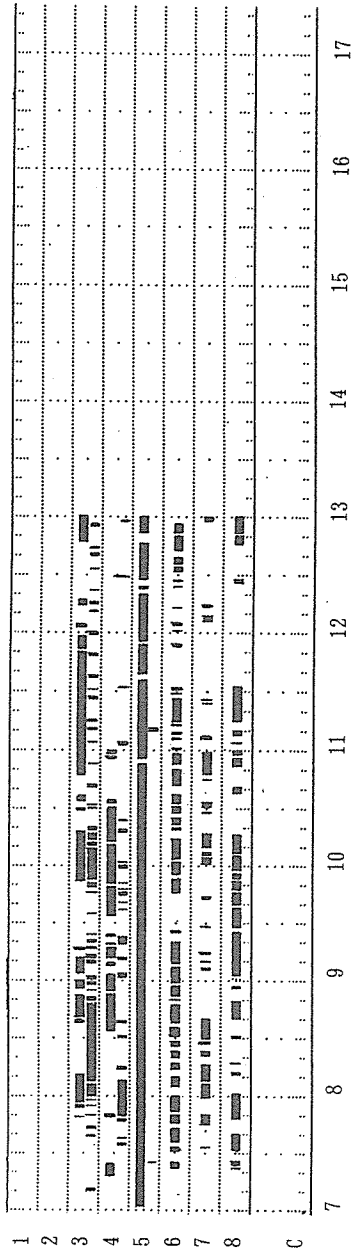
設定値変更

iii) 配筋セットの 繰糸条件表示画面

*****<< 西己 南 市 御 >>*****

6:50 - (13:01:16)
1.35秒 *

感知タンク 7B(11)
残菌メニュー 適量



<<繰糸条件>>

織 度	1号	2号	3号	4号	5号	6号	7号	8号
R P M	27	27	27	27	31	27	21	21
休憩減速RPM	0	0	210	210	210	210	210	210
釜 数	20	0	50	50	60	60	60	60
休憩係数	0.00	0.00	0.76	0.76	0.71	0.71	0.71	0.71
バスケット係数	0.00	0.00	0.95	1.00	0.97	0.97	0.89	0.89
K2(st)								
K3(st)								

f.1 K E Y切替

f.7 繰糸条件表示

f.8 繰糸条件登録

f.9 パケット表示

f.10 パケット登録

配 爾 制 御 入*****

6:50-(13:01:14) 1.35秒 

感知タンク 7B(11) 適量
残菌メニユー

[illegible]

<<バケット割列>>	1 4A	2 4B	3 5A	4 5B	16 6A	17 7A	18 7B	5 3A	6 3B	7 4A	8 5B	9 6A	10 7A	11 7B
	12 5A	13 4B	14 4A	15 4B				19 3A	20 3B	21 4A	22 5B	23 6A	24 7A	25 7B
	26 5A	27 3A	28 4A	29 4B				30 6A	31 3B	32 5A	33 5B	34 6A	35 7A	36 7B
	37 6A	38 4B	39 4A	40 7B				41 3A	42 3B	43 5A	44 5B	45 6A	46 7A	47 7B
	48 5A	49 3B	50 4A	51 4B	52 6A	53 7A	54 7B	55 3A	56 3B	57 5A	58 5B	59 6A	60 7A	61 7B
	62 6A	63 7A	64 4A	65 4B				66 3A	67 3B	68 5A	69 5B	70 6A	71 7A	72 4B
								73 3A	74 3B					
	75 6A	76 7B	77 4A	78 4B	79 3A	80 7A	81 7B	82 3A	83 3B	84 5A	85 5B	86 6A	87 7A	88 7B
								89 3A						

バスケット

感知

チップ

SET = 7

SIDE = 2

(7B)

f.1

K E Y切替

f.7

繰糸条件表示

f.8

繰糸条件登録

f.9

バケット表示

f.10

バケット登録

②索抄緒部の流れ

③給繭器内の持ち繭量

(4) 繰糸

感知機構、接緒機構……………部品精度、組み立て精度、調整精度

(5) 再繰

再繰作業員全員が、工場での唯一の、生糸の検査官

(以上)