

わが社の工務管理技術

丸興工業株式会社 製造課長 三石 義弘

1. 工場概況

(1) 設備関係

煮繭機	強制循環式	1 台		井口工業
	V 型加圧	1 台		新增沢工業
繰糸機	HR II 型	24 台	2 セット	日産
	HR II 型	8 台	1 セット	
揚返機		6 条揚げ	160 窓	
		5 条揚げ	20 窓	
(日本セレン スラブキャッチャー100 緒)				
複合糸用設備 (ワインダー)				
	ボビン揚げ用	Yamada	80 錘	
	コーン揚げ用	sankin	36 錘	
副蚕	グンゼ LL 型ビス整理機		1 台	
ボイラー	重油ボイラー	5 t	2 基	東海汽缶

(2) 原料関係

国産繭	輸入繭	その他 (乾)	
39%	50%	11%	(平成7 年実績)

(3) 生産関係

繊度	
27 中	31 中
50%	50%
複合糸	
受注生産	

(4) 就業体制

AM 8 : 0 0 - PM 5 : 0 0

交代休憩 10:00-10:30 12:00-13:00 15:00-15:30

・ 人員構成 (工務関係)

男子		女子	
課長	2 人	繰糸 巡視工	8 人
煮繭・繰糸	1	指導員	1
再繰	1	索緒	1
機械	1	洗浄 (感・給)	1.5
原料	1	再繰 揚工	3.5
		仕上げ	1
		副蚕	1
		選繭	1
		事務	1
合計	6 人	1 9	
平均年齢	4 1 才	4 9 才	

2. 電気関係工場で学んだこと

3. 設備縮小の時代

4. 生産管理

(1) スクラム体制で

(2) 煮繭状況の把握

休憩時間の、糸故障修理

(3) 接緒カウンター

給繭器制度・有効接緒効率

(4) 残繭腐敗防止

(5) 意識改革

5.まとめ