

제2차 면방직 시설근대화 상황조사

본소에서는 매년 우리나라의 면방직 시설근대화상황을 조사하여 외국시설과 비교검토하므로서 국제시장에 있어서의 경쟁력강화책의 일환으로 시설근대화의 참고에 하여 오고 있는바, 1966년 미현재 면방직시설근대화상황조사 결과는 별표와 같다.

조사대상은 방협산하 15개사의 면방직시설과 면방겸영베직시설이며 조사항목에 있어서는, 최신의 시설근대화 동향으로 보아 논의의 여지가 있는 항목도 있으나, 외국의 통계자료와 비교검토하기 위하여 일본통계의 조사항목과 우리 나라의 실정과를 감안하여 선정하였으며, 동조사결과를 각공정별로 검토해 보면 다음과 같다.

1. 혼타면공정

전년도(1965년말)에 비하면 약 10%의 시설이 개체 또는 개조되어 단일공정화 되었으나 일본에 비하면 아직 미흡하고 있다 하겠으며, 종래의 복잡한 작업을 단순화하므로서 Lap의 부동이나 소요인원을 감소시키기 위하여 앞으로 시설의 개체 또는 개조가 요청된다.

2. 소면공정

Sliver Can의 대형화 및 Metallic Wire의 사용등은 전년도에 비하면 많이 근대화 되었다고 하겠다. 12"이상 dia의 Can은 대체로 구기의 개조에 의한 것이고, 14"이상 dia의 Can은 신기도입에 의한 것으로 간주되며, Metallic Wire는 신기도입과 구기개조에 의한 것으로 사료된다.

일본과 비교하면 Metallic Wire의 채용은 우리 나라가 일본을 능가하고 있으

나, Metallic wire는 세번수방출에 있어서 문제점이 많아 대체로 부적합하며, 우리 나라는 40's%이하면사가 전 면사생산량의 90%이상을 점하고 있는데 비해 일본에서는 다량의 세번수 면사가 생산되고 있음을 참작할 때, 우리 나라가 일본보다도 근대화되었다고 속단할 수 없으며, 자동연속소거장치의 채용에 있어서 일본이 현저히 우리 나라를 상회하고 있으나, 동장치가 Wire Cloth 및 H.P.Card에는 절대적으로 필요하나 Metallic wire에는 별로 필요로 하지 않음을 감안할 때 역시 근대화 여부를 속단할 수가 없겠다. Package면에서는 14"이상 dia의 Can이 적다는 것은 능률면에서 미흡하다고 하겠다.

3. 정소면공정

전년도에 비하여 많이 근대화되었다고 하겠으며 근래에 와서 세번수 면사의 생산이 아직 그량은 미미하나 증가되고 있는 추세를 엿볼 수가 있다.

일본과 비교하면 오히려 우리 나라가 근대화되었다고 하겠으나, 우리 나라는 일본에 비하여 세번수면사의 생산이 적어 Comber시설이 극히 소수에 불과하며, Comber기의 대부분이 1950년대이후에 도입되었다는데 기인되는 것으로 사료된다.

4. 연조공정

전년도보다는 대체로 신기도입에 의하여 많이 근대화되었다고 하겠다.

일본과 비교하면 그 공정채용에 있어서 일본을 능가하고 있으나 이것은 우리 나라의 시설이 1950년 이후에 대부분이 도입설치된데 기인하는 것으로 사료되며, 14"이상 dia의 Can사용이 일본보다 적은 것은 능률면에서 미흡하다고 하겠다.

5. 조방공정

전년도보다 신기도입에 의한 시설의 대체 내지 증설에 의하여 시설이 개선되었으나 일본과 비교할 때 단방기의 채용은 약간 상회하면서도 Package와 Draft Part의 기구에 있어서는 아직도 현저히 미흡하고 있다.

6. 정방공정

전년도보다 신기도입에 의한 시설의 증설 및 부분적인 개조에 의하여 대체로 향상을 보이고 있으나 고무 Apron의 채용에 있어서는 하락을 보이고 있는바 이는 우리 나라에서도 고무 Apron과 Feather Apron의 성능에 대한 문제점을 검토하게 된 소사라고 보겠다. 일본과 비교할 때 Travelling Cleaner, Spindle Insert, 자동만관정지장치등 사질의 개선과 인원감소의 요인이 되는 Part에서는 훨씬 미흡하나, Package, 고무 Apron 채용등은 일본이 저조하다. 그러나 이것은 세번화할수록 Package는 적어진다는 점과, 고무 Apron의 문제점 등을 감안할 때, 시설근대화면의 평가자료로서는 재론의 여지가 있다. 또한 사질의 향상에 관계가 깊은 Pendulum arm의 채용은 일본의 자료가 없어 대비할 수는 없으나 더욱 많은 개조가 요청되며 Super-Ai-Draft문제도 아직은 시기상조이나 앞으로 검토하여야 할 때가 오리라고 사료된다.

7. 권사공정

전년보다 R.T.Winder는 신기도입에 의하여 상당히 시설이 개선되었으나 Automatic Winder는 아직 한대도 도입된 바 없다. 그러나 면방직 공장의 인원감소라는 당면과제에 큰 비중을 차지하는 공정이니 만큼 시설도입에 대한 검토가 요청된다. 또한 Automatic Pirn Winder도 상당한 증세를 나타내고 있는바 이는 자동직기의 도입과 더불어 증가된 것으로 사료된다.

일본과 비교해 볼 때에 일본이 R.T.Winder에 있어 저조를 보이거나 이는 Automatic Winder에 더 치중하기 때문이 아닌가 생각된다.

8. 정경공정

전년도에 비하여 중속형은 저하되었으나 고속형 및 초고속형 향상되었는 바 이는 신기도입에 의한 대체에 기인한 것으로 사료된다. 일본과 비교하여 볼 때 시설면에서 능가하고 있다고 하겠다.

9. 호부공정

Slasher식에서 Jet식으로 대체 내지 증설되고 있으나 본공정이 제직능률의 향상에 큰 영향을 준다는 것을 감안할 때에 앞으로도 더 많은 시설의 대체가 요청된다. 일본과 비교하면 우리 나라에서는 아직도 재래식 즉 Slasher식이 50%를 차지하여 현저한 낙후성을 보여주고 있으며 이에 대한 검토가 보다 더 진지하게 행해져야 되겠다.

10. 통경공정

종래의 비능률적인 경통방법을 지장하고 능률화하기 위해서는 Tying m/c 또는 Reaching m/c에 의한 경통방법이 요구된다.

11. 제직공정

전년도에 비하여 직기의 자동화와 광폭화에 있어 상당히 개선되었으나 일본에 비하면 현저한 낙후성을 보여주고 있는바 인원의 감소와 능률의 향상을 위해서는 시급히 시설개체가 요구되며, 수출증대를 위해서는 보다 많은 광폭 자동직기의 보유가 요청된다.