면방직시설 근대화상황조사결과

본 소에서는 매년 국제경쟁력강화책의 일환으로 우리나라의 면방직시설근대화상황을 조사하여 외국시설과 비교검토하므로서 시설근대화촉진에 공하여 오고 있는 바 1967년말 현재 면방직시설근대화상황조사결과는 별표와 같다.

조사대상은 방협산하 15개사의 면방시설이며 조사항목에 있어서는 최근의 시설근대화동향으로 보아 논의의 여지가 있는 항목도 있으나 외국의 통계자료와 비교검토하기 위하여 일본 통계의 조사항목과 우리나라의 실정과를 감안하여 선정하였으며 동 조사결과를 각 공정별로 검토하여 보면 다음과 같다.

1. 혼타면공정

전년도(1966년말)에 비하여 Howa 2열 및 Trutzchler 1열, 합계 3열의 증설만을 보았을 뿐 각 사별로 공히 특별한 개체 또는 개조가 없었으며 일본에 비하여 아직 미흡한 것을 볼 때 과거의 복잡한 작업을 지장하고 보다 작업을 단순화하여 작업인원을 감소시키고 일관성 있는 작업을 행하므로서 Lap의 부동을 적게 하여 방적공정의 첫공정부터 사품질을 저하시키는 요인을 없애주기 위하여 좀 더 시설의 개체 및 개조가 요청된다.

2. 소면공정

자동연속소거장치는 Hp-card 및 Wire Cloth등과 관계가 있어 Metalic Wire에는 별필요가 없음을 감안할 때 근대화 여부를 단정할 수 없겠으나 전년도보다 수대의 Hp-Card의 도입과 더불어 자동연속소거장치인 Ever cleaner가 도입

되었고 can의 대형화 및 Metalic Wire의 사용 등도 많이 추진되었는 바 앞으로도 많은 변화를 가져올 것으로 예상된다.

특히 Can의 대형화는 금년도에 들어와서 수개사에서 Howa CM Type 및 Toyoda CE Type 등 Hp-Card와 기타 신기의 도입으로 16″ 및 20″의 Cans가 도입되었으며 Metalic Wire는 전년도에 비하여 많이 개체되어 향상을 보이고 있으나 우리나라에서는 아직 태번수를 많이 방출하고 일본은 다량의 세번수를 방출하고 있음을 참작할 때 Metalic Wire는 세번수방출에는 대체적으로 부적합하다고 사료되므로 일본보다 우리나라가 근대화되었다고 단정할 수 없겠고 Hp-Card는 신기의 도입으로 약간의 근대화를 보이고 있다.

3. 정소면공정

전년도에 비하여 몇 개사에 Whitin J 7B Type 및 Howa F Z Type등이 도입되어 일본과 비교하여 볼 때 우리 나라가 근대화되었다고 할 수 있는 바 Comber기의 도입이 1950년 이후라는 것을 감안할 때 전체보유대수가 적음에 반하여 대부분이 신기이므로 근대화 되어 있다고 할 수 있겠다.

특히 근래에 와서 세번수의 수요가 급증함에 따라 생산이 점차 증가할 것을 감안할 때 정소면공정의 이용도가 많게 될 것이므로 시설은 앞으로도 더 근대화 될 것이라고 사료된다.

4. 연조공정

전년도보다 Spintex, Howa, Zinser 등이 수개사에 도입되어 많이 근대화되었다고 볼 수 있으며 이공정식수용분에 있어서는 보유시설의 Passage수 변경 및 신기도입으로 인하여 근대화 되었고 14″ Cans이상에 있어서는 High production과 관계가 있어 많이 근대화되고 있으나 능률면에서 아직 미흡하다

고 볼 수 있으니 앞으로 보다 많은 개조 및 개체가 요청된다.

5. 조방공정

전년도에 비하여 Howa RM Type 및 Ingolstadt MB 5등의 신기도입 및 간방기를 단방기로 개조하므로 인하여 많은 근대화를 가져왔다고 하겠으나 아직도 Draft part에 있어서는 미흡한 것을 볼 때 Pendulum Type 등의 새로운 Draft 기구의 채용이 필요할 것으로 사료된다.

6. 정방공정

전년도에 비하여 Ingolstadt 및 Platt Howa 등의 신기도입 및 개조에 의하여 어느 공정보다 현저한 방향을 보이고 있다고 하겠으나 Lift 7″이상의 항목에 있어서는 구기를 도입한 회사가 있어서 전년도보다 약간 하회하고 있고 Travelling Cleaner, 자동만관정지장치 등은 일본과 비교하여 아직 미흡하므로 더욱 근대화되 기계의 도입이 요청된다.

또한 Pendulum Type는 사품질 향상에 큰 비중을 차지하는 관계를 각사가 SKF 및 Sussen등으로 많은 개조를 하고 있으나 화섬혼방사의 수요증가로 현재보다 넓은 Roller gange를 맞출 수 있는 Pendulum Type 등으로 개조함이 요청되며 Pneumafil채용에 있어서도 품질향상 및 공장내의 공기정화 또는 작업환경향상 등을 감안할 때 전시설에 Pneumafil채용이 요구되며 Super High Droft Type는 아직 도입되지 않고 있으나 경비의 절감, 사용입원의 감소, 기술의 근대화 등을 감안할 때 검토의 여지가 있는 것으로 사료되는 바 이다.

7. 권사공정

전년도보다 R.T. Winder는 신기도입으로 많은 근대화를 가져 왔으나 우리나

라에서는 Automatic Winder가 도입된 바 없고 일본은 Automatic Winder 설치에 치중하는 것을 볼 때 일본과의 R.T.Winder의 비교는 시설이 능가하더라도 근대화면에서 비교의 여지가 없다고 하겠으며 제직부문의 인원감소 및 기술의 근대화등을 감안할 때 우리나라도 Automatic Winder의 도입이 필요치 않을까 사료되며 Automatic Pirn Winder는 자동직기와 병행도입된 것으로 일본보다 시설은 능가하나 제직공정에서 Cop의 Bunching상태가 양호하므로서 제직능률이 향상된다고 볼 때 재래의 Cop Winder 및 Spool Winder등을 지장하고 현시설보다 더 Automatic Pirn Winder의 도입이 요청된다.

8. 정경공정

전년도에 비하여 중속형이 저하된 것은 개체되었던 구기를 다시 증설한 것이며 초고속형은 신기도입에 의한 것인바 일본과 비교하여 볼 때 시설면에서 능가하고 있는 것은 일본에 비하여 우리나라는 근래에 와서 제직시설의 증대에 따라 신기가 도입되었기 때문인 것으로 사료된다.

9. 호부공정

Slasher Type에서 Jet Type로 개체되고 있으나 일본과 비교하여 볼 때 낙후성을 현저히 나타내고 있으며 경사호부가 제직능률에 직접적인 관계가 있음을 참작하여 각사가 보다 많은 시설의 개체가 있어야 할 것으로 사료되는 바이다.

10. 통경공정

Tying m/c은 전년도에 비하여 몇 대의 증가를 보이고 있으나 재래의 비능률적인 통경방법을 지장하고 보다 능률적인 Tying m/c 또는 Reaching m/c 등

의 채용이 요청되는 바이다.

11. 제직공정

전년도에 비하여 약간의 개선을 보이고 있으나 특별한 시설의 변동은 없었으며 일본에 비하여 낙후성이 현저하므로 생산성 및 인원감소면에서 볼 때 자동직기의 필요성이 검토되어야 하겠고 수출증대를 위하여는 해외시장의 소비성향을 감안하여 보다 더 광폭직기의 도입이 요청되는 바이다.

12. Air Conditioning

외국시설의 도입 및 국내조립 등으로 일부공정에 시설된 것이 몇 개사 있으나 그 외는 Air Conditioning되지 않고 있으며 air Conditioning에 의한 자동온습도 조절이 면방직공장에서의 생산제품의 품질향상 및 생산능률향상을 기함에 있어서 그 중요성이 지대하므로 조속한 시일내에 각사 공히 Air Conditioning 시설에 대하여 충분한 검토가 있어야 될 것으로 사료된다.

이를 종합검토하여 보건대 전체적으로 각사 공히 시설의 개체 및 개조를 정방공정에만 너무 치우친 경향을 볼 수 있으므로 품질의 향상 또는 기계의 능률상 전방공정의 균형화를 생각하지 않을 수 없겠으며 기계의 노후화 방지 및 생산성의 전 시설에 균형된 근대화가 거듭 촉구되는 바이다.