

需要者側に於ても、繊維板製品の用途について新しい認識の上に立つて考えるべきであり、森林資源の高度な合理的利用の面から繊維板工業の育成に協力と関心を払うべきではなからうか。

今後にも於ても更に広範囲に渉り資料を蒐集して分析を行い繊維板工業の本道に於ける適応性などについて考察してみたい。

繊維板パルプ工場に於ける

(運 転) 記 録 様 式 に つ い て
(統 計)

佐 野 清 一 ・ 池 田 修 三
三 浦 和 夫 ・ 倉 兼 栄

1. ま え が き

工場を能率的に管理してゆくためには、時々刻々の運転状況を明確、迅速に、要領よく把握することが極めて必要なのであるが、歴史の浅い工場にあつては、記録様式が確立していない為に管理者は並々ならぬ苦勞をすることが多い。

勿論、管理者の立場立場によつて把握すべき内容が異なるので、記録様式も夫々異つた種類のものが必要となるのであるが、他方、工場には、その工場の経営方針、業務内容、人事構成、工程の特異性などによつて類似の他工場の記録様式をそのまま踏襲することが出来ない場合もある。

指導所の繊維板工場は、中間試験工場という特別な取扱いを受けて居た為に、各種の記録様式を採用して記録、集計を行つて来たのであるが、記録簿の数が増すと共にその事務は繁雑となり、工場の統括上、簡便さを欠くような結果になつてしまつたので、30年度当初に於て整理統合し、最も基礎的なデータのみを記録、集計するような様式を確立した。

然し此の時に於て、根本的な機構改革が行われ、為にそれらの記録様式が続行利用されるかどうか分らないのであるが、その取捨選択は今後の運営方法に待つとして、先づこの記録様式を披露して、大方の御批判を仰ぐと共に、これらを活用される方々の御役に立ち

うることを念願する次第であります。

尚、担当の関係上、ここにはパルプ工場のもののみを記載した。

2. 記録様式の種類と記録・保管

- I) 蒸解日報
 - II) 解織日報
 - III) 精織日報
- } 運転者→班長→職長→運転係長→技術
係集計員

他に蒸解の供給蒸気圧、釜圧、蒸気流量、温度が自記記録される。これらは次の作業日報に附して廻される。

- III) 作業日報 班長→職長→運転係長→技術係集計員
- ↑
→課長→部長

- V) 班長日誌
 - IV) フリーネス記録簿
 - VI) 運転管理簿
 - VII) 運転時間分析簿
 - IX) 運転記録集計表
- } 班長→職長→(運転係長)
- 技術係集計員→技術係長

他に注油点検記録簿、機械履歴簿、薬品受払簿、備品台帳控などあるが割愛する。

3. 記 録 様 式

Ⅲ) 作業日誌 (表)

検閲	部長	課長	係長	職長	月 日		曜日 天候		備考	
					月	日	曜日	天候		
交替番	人員	出勤			年次 休暇	病欠 欠勤	事故 欠勤	公傷 休	遅早 参退	備
		職員	常勤	臨時						
1										
2										
3										
計										
記 事										

(裏)

機械運転と作業行程									
昭和 年 月 日 (曜日)									
交替番	運転者			運転時間				生	産
	蒸解	解織	精選	パツフル	ユニマ ツクス	リフア イナー	パルプ マシン		
1番 8~16									釜
2番 16~24									釜
3番 0~8									釜
計									釜
チ ス エ ト ス ツ の ク	番	丸チエスト右	丸チエスト左	角チエスト左	角チエスト右				
	1								
	2								
	3								

V) 班長日誌 (パルプ工場)

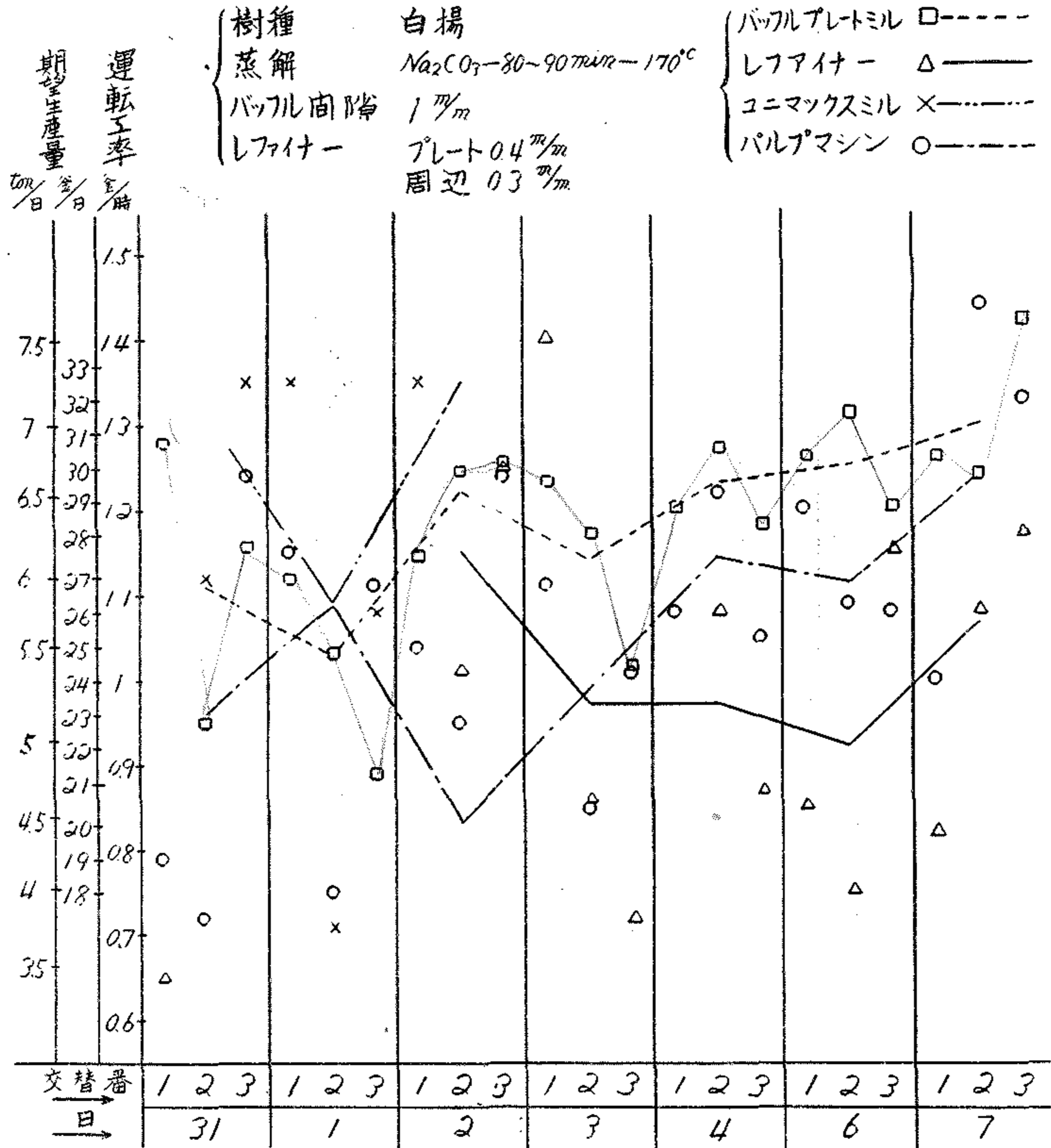
昭和 年 月 日 (番)					課長	係長	職長	班長
区分	運転者	注油	異常	異常	状況 (詳細に)			
蒸解		有 無	有 無					
解織		有 無	有 無					
精選		有 無	有 無					
運転以外の作業	運転休止時間	修理箇所		修理責任者	人員	修理経過報告 (詳細に)		
	有 無							
次引継ぎの事項	延 時間					S	M	R
				ダイチエスター				
要事項				プロータンク				
				工具の継				

4. 記録簿活用の一例

上記の記録は、目的に応じて有効に活用される。今

一例として試運転期間中の主要機械の能率を比較検討するために、(VII) の運転管理簿よりグラフ化したものを掲げてみた。

パルプ工場主要機械運転率図



但し、□、△、×、○ は交替番毎の数値
各線は 1日毎の平均値を結んである。

繊維板工業パルプに於ける 運転・統計 記録様式について

佐野清一・池田修三
三浦和夫・倉兼 栄

1. まえがき

工場を能率的に管理してゆくためには、時々刻々の運転状況を明確、迅速に、要領よく把握することが極めて必要なのであるが、歴史の浅い工場にあっては、記録様式が確立していない為に管理者は並々ならぬ苦勞をすることが多い。

勿論、管理者の立場立場によって把握すべき内容が異なるので、記録様式も夫々異なった種類のものが必要となるのであるが、他方、工場には、その工場の経営方針、業務内容、人事構成、工程の特異性などによって類似の他工場の記録様式をそのまま踏襲することが出来ない場合もある。

指導所の繊維板工場は、中間試験工場という特別な取扱いを受けて居た為に、各種の記録様式を採用して記録、集計を行って来たのであるが、記録簿の数が増すと共にその事務は繁雑となり、工場の統括上、簡便さを欠くような結果になってしまったので、30年度当初に於いて整理統合し、最も基礎的なデータのみを記録、集計するような様式を確立した。

然しこの時に於いて、根本的な機構改革が行われ、為にそれらの記録様式が続行利用されるかどうか分らないのであるが、その取捨選択は今後の運営方法に待つとして、先ずこの記録様式を披露して、大方の御批判を仰ぐと共に、これらを活用される方々の御役に立ちうることを念願する次第であります。

尚、担当の関係上、ここにはパルプ工場のもののみを記載した。

2. 記録様式の種類と記録・保管

-) 蒸解日報
 -) 解織日報
 -) 精織日報
- } 運転者 班長 職長 運転係長 技術係集計員

他に蒸解の供給蒸気圧、釜圧、蒸気流量、温度が自記記録される。これらは次の作業日報に附して廻される。

-) 作業日報 班長 職長 運転係長 技術系集計員

課長 部長

-) 班長日誌
 -) フリーネス記録簿
 -) 運転管理簿
 -) 運転時間分析簿
 -) 運転記録集計表
- } 班長 職長 (運転係長)
- 技術系集計員 技術係長

他に注油点検記録簿、機械履歴簿、薬品受払簿、備品台帳控などあるが割愛する。

3. 記録様式

) 蒸解日報 昭和 年 月 日 (曜)

) 解織日報 昭和 年 月 日 (曜)

) 精織日報 昭和 年 月 日 (曜)

) 作業日誌 (表)
(裏)

) 班長日誌 (パルプ工場)

)フリーネス記録簿 昭和 年 月 日~ 日

)運転管理簿 昭和 年 月 日(曜)

) 運転時間分析簿 昭和 年 月 日 (曜)

) 運転記録集計表 昭和 年 月 旬

4. 記録簿活用の一例

上記の記録は、目的に応じて有効に活用される。今一例として試運転期間中の主要機械の能率を比較検討するために、) の運転管理簿よりグラフ化したものを掲げてみた。

パルプ工場主要機械運転工率図

樹種	白楊
蒸解	Na ₂ CO ₃ - 80 ~ 90min - 170
バッフル間隙	1 ^m / _m
レファイナー	プレート 0.4 ^m / _m
	周 辺 0.3 ^m / _m

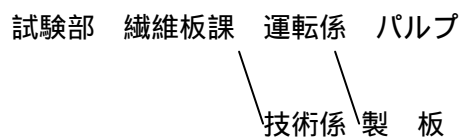
バッフルプレートミル	-----
レファイナー	_____
ユニマックスミル	× -----
パルプマシン	-----

但し、 、 、 ×、 は交替番毎の数値
各線は 1 日毎の平均値を結んである

これを見ると、各班毎及び毎日の運転工率がよく分るであろう。又、どのグラフも右上りなのは、運転者の熟練及び解織条件の変動を意味する。

5. あとがき

以上に述べた記録様式は、工場の組織が



として考えた時のものである。

(試験部繊維板課)