

JAPAN_Tomioka Silk Mill 富岡製糸場・ペン水彩画

作成者: 岩崎君男/Mr.Kimio Iwazaki
Date: August 2014
Numazu-City
Shizuoka-pref. JAPAN

1-1 Tomioka, Tomioka - City, Gunma prefecture, Japan
〒370-2316 群馬県富岡市富岡1-1

富岡市 (Tomioka City Site : <http://www.city.tomioka.lg.jp/www/toppage/0000000000/APM03000.html>)

基本情報の出所: 富岡製糸場ホームページより

<http://www.tomioka-silk.jp/hp/index.html>

・下記は参考情報です。



■富岡製糸場: Tomioka Silk Mill

・富岡製糸場は明治(めいじ)5年(1872年)、明治政府(めいじせいふ)が日本の近代化(きんだいか)のために最初に設置(せっち)した模範器械製糸場(もはんきかいせいじょう)です。

江戸時代末期(きりぎり)に鎖国政策(さこくせいさく)を変えた日本は外国(がいこく)と貿易(ぼうえき)を始めました。当時(たうじ)最大の輸出品(しゆひん)は生糸(せいし)でした。輸出(しゆしゆつ)の急増(きゅうぞう)によって需要(きやうよう)が高まった結果(けいこ)、質(しつ)の悪い生糸(せいし)が大量(たうりやう)につくられる粗製濫造(そせいらんぞう)問題(もんだい)がおき、日本の生糸(せいし)の評判(ひやうはん)が下がってしまいました。

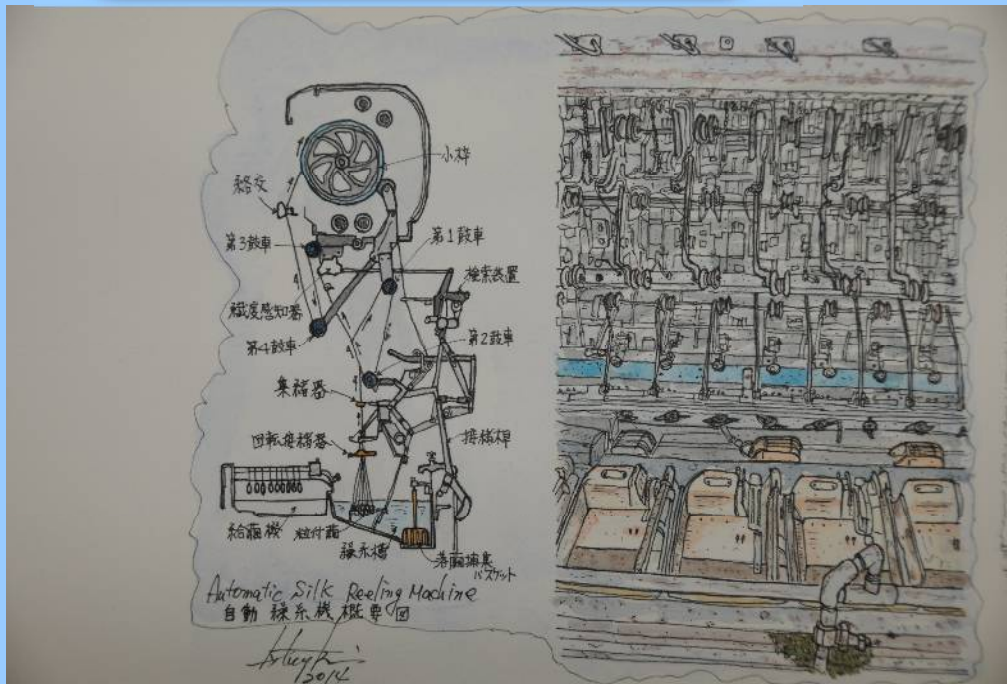
明治維新(めいじいしん)後(のち)、政府(せいふ)は日本(にっぽん)を外国(がいこく)と対等(たいとう)な立場(たてま)にするため、産業(さんぎやう)や科学技術(かがくぎゆつ)の近代化(きんだいか)を進めました。そのため(たうため)の資金(しきん)を集める方法(はうほう)として、生糸(せいし)の輸出(しゆしゆつ)が一番効果(いちばんけうか)的(てき)だと考えました。そこで政府(せいふ)は生糸(せいし)の品質改善(ひんしつかいいぜん)・生産向上(せいさんじやうじやう)、技術指導者(ぎゆつしゆじやう)を育成(よそな)するため、洋式(やうしき)の繰糸器械(くわい)を備(そな)えた模範工場(もはんこうじやう)をつくることにしました。

基本情報の出所: <http://www.nias.affrc.go.jp/silkwave/hiroba/Library/SousiManual/mokuji.htm>

■自動繰糸機: Automatic Silk Reeling Machine

・自動繰糸機(じゆうどうくわい)は煮繭機(にまゆ)から送られてきた煮繭(にまゆ)を待機(まち)させておき、必要量(ひつやうりやう)の繭(まゆ)を索緒部(さくじゆ)に送り込む新繭補充槽(しんまゆじゆふじやう)、新繭(しんまゆ)と繰解部(くわい)などから送り返されてきた繭(まゆ)とから糸口(いとぐち)を探し出しそれをすぐって正しい糸口(いとぐち)にする索緒装置(さくじゆ)と抄諸装置(せうしよ)装置、正緒(せいじゆ)の出た繭(まゆ)を貯えておく必要(ひつやう)に応じて緒機(じゆ)に補給する正緒繭待機部(せいじゆまち)と正緒繭補充装置(せいじゆじゆふ)装置、生糸(せいし)を繰る繰解部(くわい)とその周りを常時巡回(じやうじゆくわい)して織度(おひ)が細くなった緒(いと)に繭(まゆ)を補給する給繭機(きゅうまゆ)などによって構成(けいこう)されています。

繰解部(くわい)には繭糸(まゆいと)を集めて織度(おひ)が一定(いじやう)の生糸(せいし)を作り終(しま)りに巻き取る糸道機構(いとみち)が垂直方向(ていじき)に設置(ていじ)されています。この糸道機構(いとみち)には繰られている繭(まゆ)に新しい繭(まゆ)の糸口(いとぐち)をつける接緒器(けいじゆ)器、繭糸(まゆいと)を1本(いっぽん)にまとめ節(ふし)が上がってきたときにそれを感知する集緒器(しゆじゆ)器、繭糸(まゆいと)を良く接着(けいじゆ)させるとともに水分(すいぶん)を発散(はつかん)させるより掛け装置(よりかけ)装置、繰られている生糸(せいし)の織度(おひ)が細くなったとき、新しい繭(まゆ)の補給(きゅうまゆ)を指示する織度感知装置(おひかんじ)装置、節(ふし)の発生(はっせい)など糸道(いとみち)にトラブル(たふらぶ)が生じたときに繰糸(くわい)を停止(ていし)する小糸停止装置(せういとていし)などよりなり、始めに人手(にんず)で糸道(いとみち)作りを行い、運転を開始(うんてん)した後は自動(じゆうどう)的に生糸生産(せいしせいさん)が継続(けいこう)される仕組み(しくみ)になっています。したがって繰糸作業者(くわいさぎや)は最初の糸道(いとみち)作りのほか、主としてトラブル(たふらぶ)の修理(しゆり)・調整(ていじゆ)を担当(たんとう)しています。なお、この糸道(いとみち)の数(かず)は繰糸機(くわい)の規模(きぼ)によって異なりますが、1セット(いっせつ)当たり(あたり)400~480緒(いと) (片側(ひとへ)では200~240緒(いと))設置(ていじ)されているのが普通(ふつう)です。



自動繰糸機を描いています。(Automatic silk reeling machine)



富岡製糸場正門を描いています。(Tomioka silk mill)