# 自動織機の種類

「自動織機」には、2種類の織機があります。

よこ糸を挿入する道具を杼(シャットル)と言い、よこ糸を補給する方式には、杼ごと交換する杼換式と、 杼の中にある木管 (コップ) だけを交換する管替式があります。

管替式自動織機は機構が複雑で高度な専門技術が必要だったため、G型自動織機には、 当時の日本の社会情勢や技術水準を総合的に考慮したうえで杼換式を採用しました。

## Types of Automatic Looms

There are two types of automatic looms.

The part used to insert the weft yarn is called a shuttle, and there are two methods for replenishing the weft yarn the shuttle-changing method, in which the entire shuttle is replaced, and the cop-changing method, in which only the cop inside the shuttle is replaced.

The cop-change automatic looms of the time had complex mechanisms and required highly specialized skills, so the shuttle-change system was adopted for the Toyoda Automatic Loom, Type G, taking into consideration Japan's social conditions and technical level at the time.





阪本式管替式自動織機 SO-A型 Sakamoto Cop-Change Automatic Loom, Type SO-A



無停止杼換式豊田自動織機(G型) Non-Stop Shuttle-Change Toyoda Automatic Loom, Type G



専門誌「紡織界」(1927年9月号)に掲載された論文 杼換式を採用した理由

杼の中にはよこ糸が巻かれた木管があります。

杉換式は木管を杼に入れる作業が必要ですが、木管そのものを交換する管替式では不要です。

一見すると管替式の方が優れていそうですが、非常に高い精度の部品や調整が必要でした。

佐吉と喜一郎は詳しく研究したうえで、使う人の立場に立って杼換式を採用したのです。

Reasons for adopting the shuttle-changing system, as published in the specialist magazine "Boshoku-kai" September 1927 issue Inside the shuttle there is a cop around which the west yarn are wound.

It is necessary to insert the cop into the shuttle, but with the cop-change, in which the cop itself is replaced, this is not necessary.

At first glance, the cop-change seems superior, but because it required extremely high-precision parts and adjustments. After studying both in detail, Sakichi and kiichiro decided to adopt the shuttle-change, taking the user's perspective into consideration.



# 豊田佐吉の発明と創造

G型自動織機には50余件にもおよぶ発明が盛り込まれています。

自働化、保護・安全および衛生等に効果を発揮し、さらにそれらが互いに連携作動して、世界一の性能を発揮しています。

普通織機では1人の作業者で3~4台を運転していましたが、G型自動織機の登場により、

1人の作業者で30~50台を運転することが可能になりました。

機械に異常が生じたら、自動で止まり、不良品の発生を防止することを「自働化」と言います。これにより、人が機械の番人になる必要が なくなるため、生産性の向上を図ることが出来ます。これらの自働化機構が「トヨタ生産方式」の二本柱の一つとなりました。

## Sakichi Toyoda's Inventions and Creations

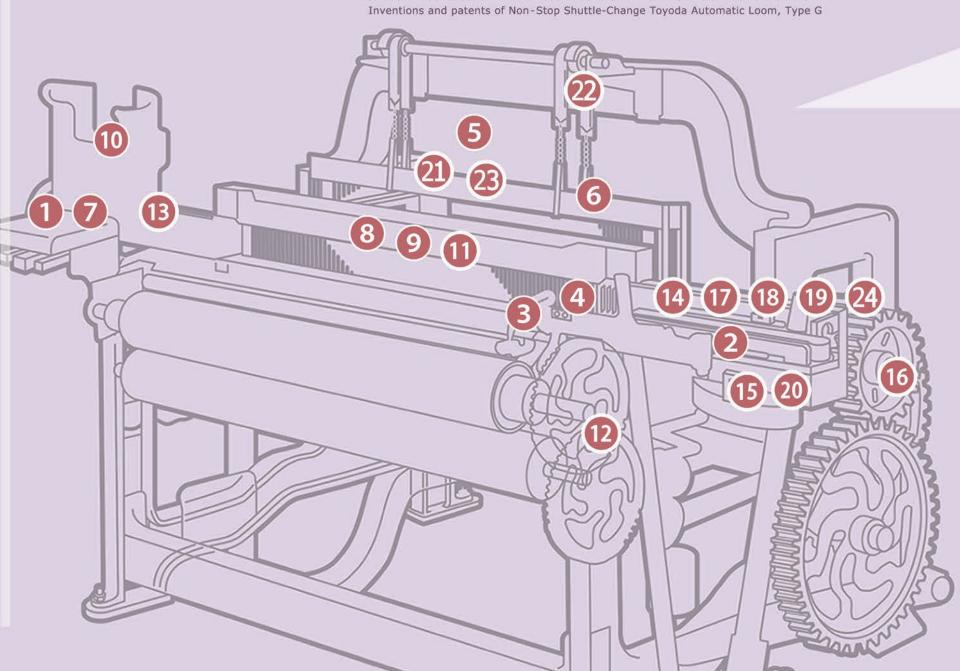
Toyoda Automatic Loom, Type G incorporates over 50 inventions.

It is effective in areas such as "Jidoka", protection, safety, and hygiene, and these elements work together to provide the best performance in the world.

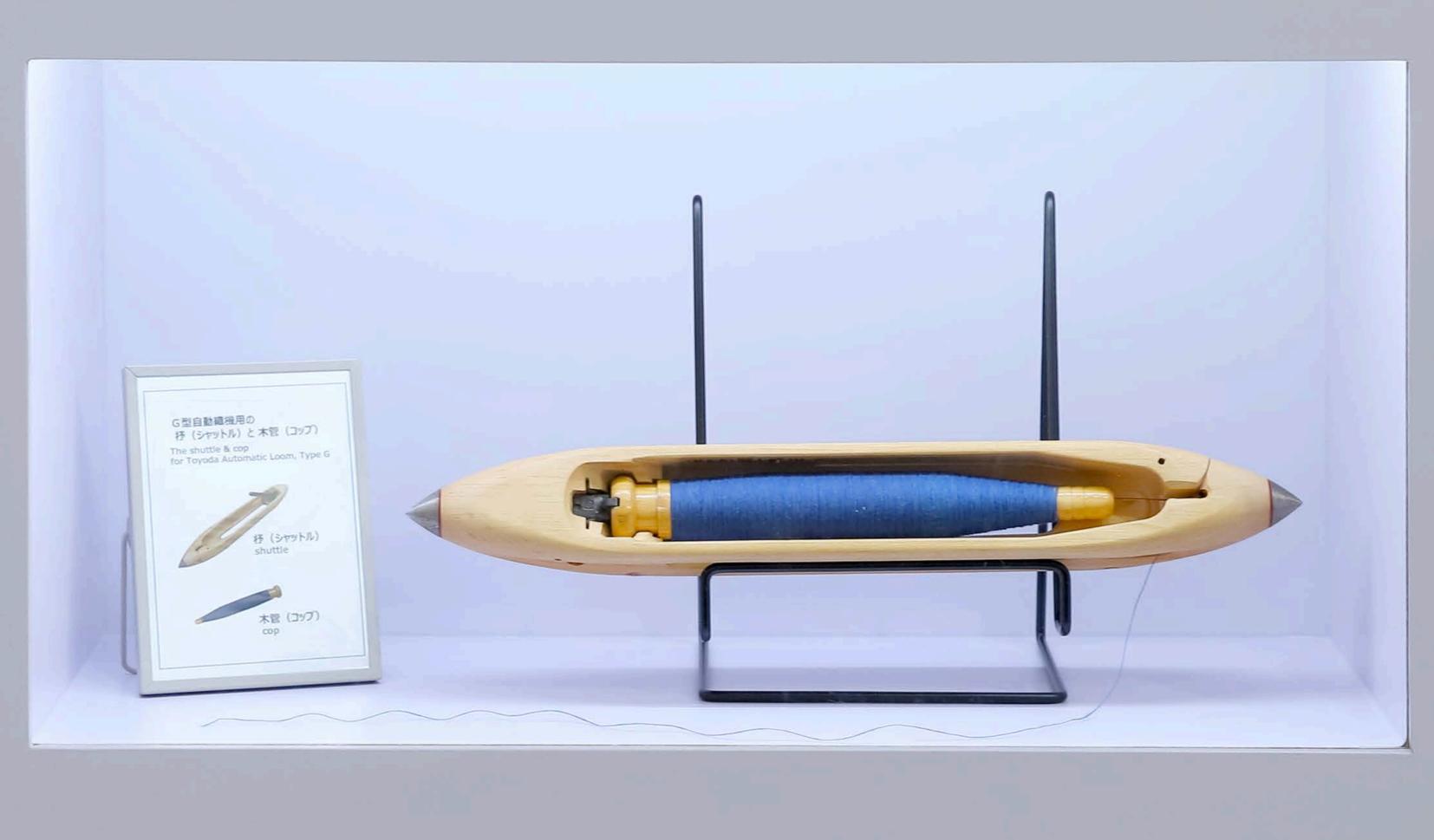
With ordinary loom, one worker operated 3 or 4 looms, but with the advent of Toyoda Automatic Loom, Type G, it became possible for one worker to operate 30 to 50 looms.

"Jidoka" is the process by which a machine automatically stops when an abnormality occurs, preventing the production of defective products. This eliminates the need for humans to watch over the machines, thus improving productivity. These "Jidoka" mechanisms became one of the two pillars of the "Toyota Production System (TPS)".

#### 無停止杼換式豊田自動織機(G型)の発明と取得特許



- 自働杼換装置
- (フィーラー)
- よこ糸切断自働停止装置(フォーク)
- 4 ウェフトフォーク抑制装置
- たて糸送出装置 特許番号(3173.改97.5241.11094.26212.26213.27006
- (6) たて糸切断自働停止装置 特許番号(6787,7676,15009,17174,18663,64513)
- **7** 杼換準備装置
- (8) たて糸保護装置
- 9 杼換安全装置
- 1 投杼安全装置
- 1 巻取装置
- 13 耳残り糸切断装置 実用新業番号 (17878)
- 14 杼(シャットル)
- 15 投杼桿受 特許番号(11056,15097,16194,26092,26545,28658)
- 16 ブレーキ切り装置
- 17 杼押装置(スエル)
- 18 杼箱蓋
- 19 杼受箱
- 20 投杼桿戻し装置 実用新案番号 (91856
- 線総枠釣手
- 実用新案番号 (17879)
- 23 綜絖枠

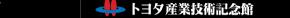


G型自動織機用の杼(シャットル)と木管(コップ)



館内企画展アーカイブ **バーチャル展示室360** > http://www.tcmit.org/360virtual/ これまでにトヨタ産業技術記念館で開催した企画展をご紹介するデジタルアーカイブです。

360 度 VR コンテンツで、臨場感溢れるバーチャル展示をお楽しみください。



Copyright(C) Toyota Commemorative Museum of Industry and Technology All rights reserved.

当サイトに掲載の記事・写真の無断転載を禁じます。