

1.

가

○ : , 가 (,), 가 (splicer)

○ 가 : 가 가 가 2 가 , , 가

○ : (tuck in) , 2, 4

가

가

가

가.

, SF

<

1>

5

1980

5

- 678 4,714 7.0 (800) 가
 - 2,236 3,024 1.4 (200) 가
 - ()... 9,241 15,477 1.7 (1,200) 가
- , SF 가

< 1> SF ()

바디幅	機 種		80年	81年	82年	83年	84年	85年	85-80年
109in 이상	셔틀리스 織 機	에어제트	0	0	0	3	7	9	+ 9
		그리퍼	2,027	2,343	2,771	2,800	2,857	2,916	+ 889
		기타(레피어)	163	177	124	139	157	166	+ 3
	복 織 機		595	590	539	495	425	396	△ 199
61~ 109in 미만	셔틀리스 織 機	위터제트	333	353	512	559	560	596	+ 263
		에어제트	41	105	272	622	876	1,279	+ 1,238
		그리퍼	209	210	326	221	218	288	+ 79
	기타(레피어)	3,423	3,665	3,990	4,706	4,930	5,285	+ 1,862	
복 織 機		35,500	34,655	34,640	34,036	33,152	32,179	△ 3,321	
27~ 61in 미만	셔틀리스 織 機	위터제트	1,029	1,137	1,309	1,525	1,989	2,479	+ 1,450
		에어제트	637	820	1,215	1,636	2,444	3,426	+ 2,789
		기타(레피어)	5,655	6,420	6,681	7,452	8,445	10,026	+ 4,371
	복 織 機		214,551	204,807	200,410	196,934	192,146	184,858	△ 29,693
27in 미만	셔틀리스織機		24	25	25	25	25	25	+ 1
	복 織 機		50,021	49,128	48,372	48,301	47,969	47,788	△ 2,233
	足 踏 機		406	405	418	377	371	378	△ 28
合 計 (紡績兼營製織)			314,614 (35,283)	304,820 (34,582)	301,604 (33,114)	299,831 (32,891)	296,571 (32,660)	292,094 (30,921)	△ 22,520 (△ 4,362)

< 2 >

< 2 >

特性 \ 順位	經 糸						緯 糸					
	1	2	3	4	5	平均*(點)	1	2	3	4	5	平均*(點)
強 力	3	5	2		1	2.50	4	6				2.33
사 반		1	2	2	1	4.75	3	2	2			3.58
딱 지 넵		1		1		5.50		1	1			5.42
잔 털	1	3	4	3		3.08		1	1	4		4.75
이음매 들	8	2	2			1.50	2		2	1	1	4.42
捲取方法					1	5.92	1		4			4.58

註: 平均*는 1 順位를 1 點, 2 順位를 2 點.....으로 하고, 5 順位 이외의 것은 6 點으로 산출한 값이며 點數가 작을수록 要求度가 크다.

가

가

○ , , ,

가

○ 가

가

(yarn splicer)

가

가 가

缺 點	主 要 對 策
厚 段	停止段防止裝置의 點檢, 適正한 이징量 設定, 제록스調整, 電動送出裝置, 軋바의 空氣調整, 驅動 벨트와 캠開口用 벨트의 點檢 등
경 사 출	빔플, 綜統, 바디의 適正化
웬 틀 립	運轉工의 教育, 表示의 徹底 등
바디오염	바디交替時마다 掃除
緯糸늘어짐	主노즐 및 補助노즐의 噴射角度, 분사시간, 분사압력의 調整, 各部의 타이밍 調整, 經糸張力の 均一化
緯糸切	緯糸到達타이밍과 필터오염의 定期點檢, 필터의 미스感度(바디振動), 緯糸의 들뜸防止가이드 등
緯糸쌍을	主노즐의 噴射壓 調整, 製織前 織機아래에 형광램프 設置, 織機 上部를 透視檢査, 運轉工의 教育과 訓練 등
經糸切	스톱모션(드로커 박스)의 點檢, 드로커列의 增加, 드로커와 중광 사이를 좁히고 네트式 下振裝置(경사정지장치)의 併用, 전기장치 관계의 整備 등
風綿混織	치즈, 드럼 주변의 風綿 제거, 緯糸通路關係의 정기점검 등
糸屑混織	捲取工程에서 발생하는 糸屑附着 防止, 스프링텐서의 活用(停杼時 실부스러기 混入防止), 緯糸미스에 의해 남은 糸屑이 개구 중에 남아 섞여 짜여지는 상태에서 ① 픽파인더의 타이밍 調整, ② 개구 중의 糸屑除去 등
辺不良	邊糸張力の 適正化, 邊糸切斷時 確實한 停止, 커터(cutter)의 點檢, 緯糸가이드長의 調整, 邊通入方法의 變更, 트랜스빅터附着, 合織糸, 緯糸의 적절한 使用 등

가

가

가

가

가

. , 가 가
가
. , , 가가
1), , 2)
,

2.

, 가 가
가

가 . ,
가가

가.
< 4 >

12~14	30~36	2		
10,000m		5	가	.
1	가	5	가	
	10~15	269~29		.

< 4> 가

項目	織機 總臺數	月間生産 品種數數	10,000m 이하 의 品種數	1品種當 稼動臺數	
				最 小	平 均
最大	957	67	24	10	62
最小	318	12	0	1	10
平均	604	28.9	5	4.2	25.9

가
가

< 5>

< 5>

工 程	設 備 面	操 業 面
全 般	<ul style="list-style-type: none"> • 各種 빔數의 增加 • 치즈, 각종 빔 設置場所의 확대 • 컴퓨터에 의한 工程管理 • 小型 空調設備의 導入 	<ul style="list-style-type: none"> • 原糸의 自家供給率 增大 • 준비공정을 少로트로 交替 • 交替損失時間의 減少 • 運轉工의 技能, 多能向上, 多能工化 • 需要連絡板의 整理, 明確化
緯 捲	<ul style="list-style-type: none"> • 少로트 緯捲機 • 單錘型 緯捲機 	<ul style="list-style-type: none"> • 管糸의 區別 • 슈퍼 로더 박스의 色區分
捲 糸	<ul style="list-style-type: none"> • 少로트專用 自動捲糸機의 採用 • 定長裝置의 採用 	
整 經	<ul style="list-style-type: none"> • 크릴部의 改造 • 張力裝置의 適正化 • 高速機와의 交替 • 部分整經機의 導入 	<ul style="list-style-type: none"> • 整經捲取길이의 少로트化 • 織機臺數를 감안한 整經長管理
通 經	<ul style="list-style-type: none"> • 自動通經機의 導入 • 携帶式 連經機의 增設 	<ul style="list-style-type: none"> • 通經作業의 外注化
加 糊	<ul style="list-style-type: none"> • 高速用 2槽式 플통으로 改造 	<ul style="list-style-type: none"> • 糊材, 調合比率의 研究 • 糊調合은 면, P/C로 區分 • 織物에 맞추어 濃度만을 變更
製 織	<ul style="list-style-type: none"> • 콤팩 체인지를 유니핀화 • 클로드롤러 運搬車의 增加 • 도비개구장치 • 에어제트織機의 導入 • 少로트 短사이클용 직물분리장치 	<ul style="list-style-type: none"> • 도핑예상의 正確한 파악과 준비

가

○ :

○ :

○ :

○ :

가

가

가 :

○ - 1 2~3

○ -

○ 가 -

○ 가 -

:

○ 가 -

○ 가

-

- ()

가

가

, 가

(beam stocker)

○ : 가 (, ,)

○ 가 : 가 (, ,), 가 ,

, , , 가 , (, ,) , () , , ,

, , ,

가

가

- 1) (lawn)
60^s 가 (가) 가
- 2) (chambray)
20~40^s 가 180~300 /5cm 20~40^s