

CIM

1.

가 (Toyobo)

가가 .

1987 140 (742

) 2.6 .

Ne60(10tex) /

가 , , CIM(Computer

Integrated Manufacturing) 16 . CIM

.

,

1987

10.6% .

< 1> (t)

國家名 年度	中 國	韓 國	대 만	총 통	이탈리아	합 계 (其他國家 포함)
1980	23,230	27,413	10,583	3,400	1,033	72,900
1981	21,528	35,913	11,474	2,777	1,048	78,736
1982	25,158	35,044	12,072	3,165	1,286	82,310
1983	27,766	26,825	10,235	2,871	1,319	72,171
1984	34,627	38,050	15,770	3,339	1,249	97,495
1985	42,263	43,966	16,583	3,240	1,205	112,512
1986	42,542	65,062	26,002	3,317	1,223	144,750
1987	61,461	82,413	32,710	4,552	1,512	192,718

出處： Japan Textile Importers Association

가가

,

가가

.

< 1>

가

.

.

, , 3

.

가

가

가

가

가

.

(computer aided production control

system)

.

1987

,

15.7%

가 3,177 (1 684) .

(Japan Textile Machinery Association) , 2/3가

, 15.1% .

(672 , 24.6% 가), (643 , 8.0% 가), (601 ,

11.4% 가), (561 , 58.9% 가) ,

가

.

(1,650 , 64.2% 가),
(359 , 34.9%), (270 , 6.9%), (224 , 6%
) , 가 .

2.

(Textile Machinery Society of japan) (:T.
Ishide , IRII) 1988 3 ‘
, . Textile Institute
, 100 .
M. Aoyama
가 Daiwabo joho
system, Hokei kogyo, kasugo denki, Uster data system

가 .
가 가

. < 2> 1960 10
4 .
< 2> 가
. .
가?

가?

가?

< 2>

항목	시스템	Daiwabo DLMII-D	Hokket STAFFB-240A	Kasuga ORICON	Uster LOOMDATA
직기수		○	○	○	○
품목수		○	○	○	○
교대수		○	○	○	○
물보기원수		○	○		○
나물걸이 횟수			*	○	○
경사립수			○	○	○
실제효율		○	○	○	○
생산효율		○	○	○	○
직기속도(rpm)		*	○		○
경사에 의한 정지횟수		○	○	○	○
경사에 의한 정지시간		○	○	○	○
위사에 의한 정지횟수		○	○	○	
나물걸이에 의한 정지횟수		*	○	○	
나물걸이에 의한 정지시간		○	○	○	○
기타 요인에 의한 정지횟수		○	○	○	
기타 요인에 의한 정지시간		○	○	○	○
총정지 횟수		○	○	○	○
총 정지시간		○	○	○	○
경사길이(rolls)			*	○	
생산량(picks)		○	*		○
제지길이		○	○	○	○
비제지길이		○	○	○	○
교대보고		○	○	○	○
매일보고		○	○	○	○
주보고		○	*	○	○
10일 보고			*		○
월보고		○	○	○	○
요구에 의한 보고		○	*	○	○
전 직기		○	○	○	○
전 품목		○	○	○	○
전 물보기원		○	○	○	○
전 보전반			○	○	○
전 그룹			*	○	○
가동도표		○	○	○	○
직기의 현상태		○	○	○	
대시간마다의 상태		○	○		
예외적인 직기효율		○	*	○	
예외적인 직기정지		○	*		○
경사소모 예측		○	○	○	○
직물검사			○	*	
입저장관리		*			○
빔 시뮬레이션			*		
선적 시뮬레이션			*		

*는 선택사항, ○는 특별한 시스템에 이용할 수 있음을 의미함.

3.

1987

, Kanazawa T. Kinari < 3> , 30

< 3>

작기의 수	0~59	1~100	101~200	201~500	500 이상	합 계
紡績糸用						
AJL	3	2	2	—	—	7
SL+RL	—	—	1	—	—	1
AJL+SL+RL+GL	—	—	—	2	2	4
필라멘트糸用						
WJL	—	1	4	3	—	8
WJL+AJL	—	—	2	—	—	2
WJL+RL+SL	—	—	6	1	1	8
합 계	3	3	15	6	3	30

AJL : 에어제트직기, WJL : 워터제트직기, GL : 그리퍼직기, RL : 레피어직기, SL : 복직기

1987

1983

. < 4>

1983 1987

< 4>

1983 25/14, 1987 23/21 .

3가

< 4> / ()

항 목	1983年 8月 (52개 공장)	1987年 9月 (30개 공장)
높은 생산성	25/14	23/21
좋은 품질	16/13	15/15
정지에 대한 분석	22/12	23/20
직기보전	22/11	14/15
실 손실의 감소	2/1	1/2
제조 소요인원의 감소	6/2	8/2
검사시간 절약	9/2	15/10
준비시간 절약	3/2	4/4
비용절감	5/2	6/5
인사관리	5/1	8/9
주문 증가	0/0	0/1
재고감소	2/1	1/1
효율적인 직기배열	9/6	8/8
계약관리	1/1	1/1
引渡日관리	6/4	9/5
경사관리	3/2	3/3

* 조사할 당시 시스템이 도입되지 않은 공장도 포함되어 있음.