

가

-

(2) -

1.4 YARN

1) RAW WHITE

(1) , RECHECK .

(2) : 가

2) YARN DYED

(1) , RECHECK

(2) COLOR

(3) WHITE COLOR 3~5% DYED COLOR

3~5% . WHITE COLOR DYED COLOR

WHITE COLOR DK COLOR .

WHITE COLOR 가 DYED

1:1 WHITE COLOR가 .

(4) COLOR CONE REWINDING

.

1.5 가

1) 가

가 가

.

(1)

CHARGE : _____, SHEARING, WASHING, COMPACTING

(2)

$$(\text{ } + \text{ } + \text{ })/\text{TTL DOZ} = \cancel{\text{\$}}(\text{\$})/\text{DOZ}$$

FABRIC COST BREAK DOWN

			소요량		CHARGE	AMOUNT	
			YDS	kg			
YARN	COTTON CM20 ¹⁵			5.405	원사량×원사 CHARGE	○	
KNITTING	BODY			4,586	편직량×임편료	○	
	부속	1×IRIB		173	"	○	
		YOKO	12,936 pcs		"	○	
D & F	BODY	WT		336	염색량×염색료	○	
		LT					
		MD		3,823	"	○	
		DK		192	"	○	
	부	IRIB	WT				
			LT				
			MD		156	염색량×염색료	○
			DK				
	YOKO	WT					
		LT					
		MD		409	염색량×염색료	○	
		DK					
	속		WT				
			LT				
			MD				
			DK				
BRUSHING							
COMFIT							
COMPACTING							
WASHING							
GRAND-TOTAL					○		
REMARKS							
* 염색량 : 원단소요량 (yd)×가공중량(g/yd) 즉 NET 중량							
* G.TTL AMOUNT÷Q'TY=W(\$).○ ○/DZ							

2) 가

가 ORDER .
가 . , 가
.

1.6 가

- (1) : GAUGE, DIAMETER, LOOP ,
- (2) SAMPLE CHECK LIST DATA CHECK(, g/yd, g/m²)
- (3) CHECK 가 ,
FEED BACK .
- (4) 가 WEIGHT , TWIST CHECK .
- (5) .

1.7 YARN DYED STRIPE

1)

“ FEEDER /INCH”

2) STRIPE

(1) FEEDER STRIPE

ONE REPEAT 가 FEEDER

.

EX) 28G/G30 " DIA. 120 Feeder, ONE REPEAT : 1 INCH, CM30'S Y-D/1

-FEEDER / INCH : 34 FEEEDER / INCH

-120 FEEDER / 34 FEEDER = 3.5 (REPEAT)

-34 FEEDER × 3 = 102 FEEDER

-120 FEEDER 18 FEEDER MISS(WELT) .

SAMPLE 작업 CHECK LIST										답 당	과 장	부 장
월 일												
No.				의 퇴 자				BUYER				
원 사	소 재	(:)										
	제조회사		가연공장		Lot No.							
편 직	조 직		편 직 처		작 업 일							
	기 종	" G Cm			작 업 자							
생 지	폭	"	길 이	yd	중 량	g/yd kg						
	g/yd		Relaxing	℃ ×	분	"						
Preset	작 업 일		작업조건	℃ ×	m/min	" %						
	길 이	yd	중 량	kg	g/yd							
염 색	작 업 일		작 업 자		기 종							
	색 상		유연처리	%		℃ ×	분					
	길 이	yd	중 량	kg	g/yd	/ "						
Final Set	작 업 일		작업조건	℃ ×	m/min	" %						
	작 업 자		수지조건									
	길 이	yd	중 량	kg	g/yd							
작업시 문제점					수	S×1	장	%				
					측	T×1	폭					
					을	T×3		%				
판 정												
생 지 견 본						가 공 견 본						

(2) AUTO STRIPE

FEEDER STRIPE PATTERN
가 COLOR 가 FEEDER STRIPE YARN CHANGING
. , 42 FEEDER 4 (HOLE) 43 FEEDER × 4
=168COLOR CHANGING . COLOR WAY 가 5
PATTERN 5 .

(3) YARN DYED STRIPE LOOP

STRIPE 가 SOLID
SOLID 3% LOOP .

1.8 YARN DYED STREIPE .

1.8.1 SINGLE JERSEY STRIPE

[1] FEEDER STRIPE

1)

(1) Q'TY : 500 DOZ

(2) YARN : CM 30'S/1 Y-D

(3) WEIGHT : 150g/m²

(4) ONE REPEAT : 8cm

2)

(1) : 72 " , 12yd/Doz

(2) WEIGHT : g/yd=g/m² × { (INCH) × 2.54 × 91.44/10,000}
=150 × (72 × 2.54 × 91.44/10,000)=250g/yd

(3) : Q'TY × =500 × 12=6,000yd

(4) × LOSS = 1,530 × 1.05=1,606kg

(6) 1 INCH FEEDER : 34 FEEDER

(7) PATTERN

A	4cm		COLOR WAY
B	1cm	A	WHITE
C	3cm	B	GREEN
		C	RED

(8) COLOR FEEDER

A : $34 \times 4/2.54 = 53.5 = 53F$

B : $34 \times 1/2.54 = 13.4 = 14F$

C : $34 \times 3/2.54 = 40.1 = 40F$ TTL 107 FEEDER

(9) COLOR

A : $1,606 \times 53/107 = 796$

B : $1,606 \times 14/107 = 210$

C : $1,606 \times 40/107 = 600$ TTL 1,606kg

(10) YARN

WHITE : $796/1.05 = 758 = 760$

GREEN : $210 \times 1.05 = 220$

RED : $600 \times 1.05 = 630$ TTL 1,606kg

[2] AUTO STRIPE

1) 4

(YARN CHANGING)가 24 (2,3,4,6,8,12,24)

가 .

(1)

Q'TY : 500 DOZ

YARN : CM 30'S/1 Y-D

WEIGHT : 150g/m²

ONE REPEAT : 36 "

(2)

: 72 " 12yd/doz

WEIGHT : g/yd=gm² × { (INCH) × 2.54 × 91.44/10,000}

=150 × (72 × 2.54 × 91.44/10,000)=250g/yd

: Q ' TY × =500 × 12=6,000yd

: . 가 LOSS 2%

Q ' TY × × (g/yd) × . 가 LOSS = 500 × 12 × 0.25 × 1.02=1,530kg

: LOSS 7%

× LOSS=1,530 × 1.07=1,637kg

1 INCH FEEDER : 34 FEEDER

PATTERN : < 1,2,3 >

COLOR FEEDER

A : 18 $\frac{7}{8}$ " × 34=644F C : 10 " × 34=338F

B : 7 $\frac{1}{8}$ " × 34=244FD : 1 " × 34=34F

TTL 1,260 FEEDER

1REPEAT 1 " 가 가 TOTAL 12 " 가 .

$$: 12\text{yd} + (12 \text{ " } / 36 \text{ " }) = 12.33\text{yd}$$

$$: 500\text{dz} \times 12.33\text{yd} = 6,165\text{yd/dz}$$

$$: 6,615 \times 0.25 \times 1.02 = 1,572\text{kg}$$

$$: 1,572 \times 1.07 = 1,682\text{kg}$$

COLOR

$$\text{A} : 1,682 \times 644 / 1,260 = 860 \quad \text{C} : 1,682 \times 338 / 1,260 = 451$$

$$\text{B} : 1,682 \times 244 / 1,260 = 326 \quad \text{D} : 1,682 \times 34 / 1,260 = 46$$

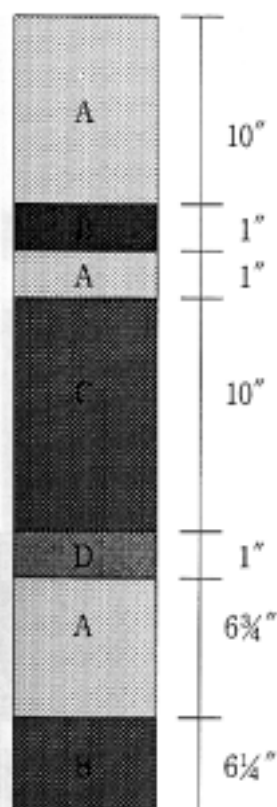
TTL 1,683kg

YARN

YELLOW : 819 RED : 473

ROYAL : 342 GREEN : 49(34 CONE) TTL 1,683kg

<설계1> ONE REPEAT 36"



	COLOR WAY
A	YELLOW
B	ROYAL
C	RED
D	GREEN
E	
F	

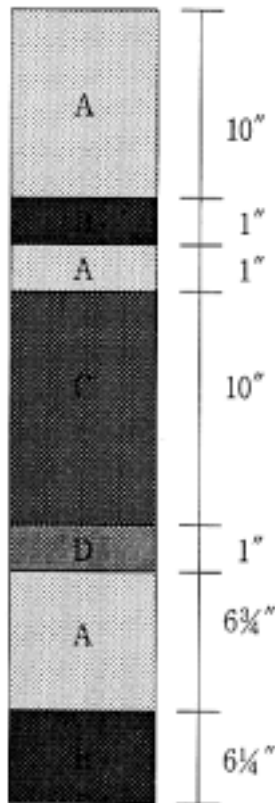
	FEEDER 傘
A	340
B	34
A	34
C	340
D	34
A	230
B	212
TTL	1,224

A	
B	
C	
D	
E	
F	

[illegible]

* 1,224F/36F=34 : 34 회전시 ONE REPEAT가 완성되나
YARN CHANGE가 24단의 최대 공약수가 되지 않으므로 편직 불가능함.

<설계2> ONE REPEAT 36"



	COLOR WAY
A	YELLOW
B	ROYAL
C	RED
D	GREEN
E	
F	

	FEEDER 수
A	338
B	34
A	34
C	338
D	34
A	230
B	210
TTL	1,218

A	
B	
C	
D	
E	
F	

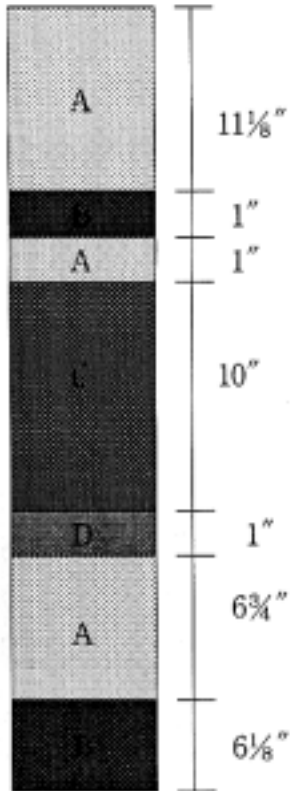
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42		
1																																												
2																																												8
3																																												1
4																																												
5																																												
6																																												1
7																																												1
8																																												5
8단																																												

29 쪽 중

* 1,218F / 42F=29 : 29 회전시 ONE REPEAT가 완성됨.

YARN CHANGE가 24단의 최대 공약수가 되나 최종 회전수가 홀수이므로 편직 불가능함.

<설계3> ONE REPEAT 37"



	COLOR WAY
A	YELLOW
B	ROYAL
C	RED
D	GREEN
E	
F	

	FEEDER 个
A	380
B	34
A	34
C	338
D	34
A	230
B	210
TTL	1,260

A	
B	
C	
D	
E	
F	

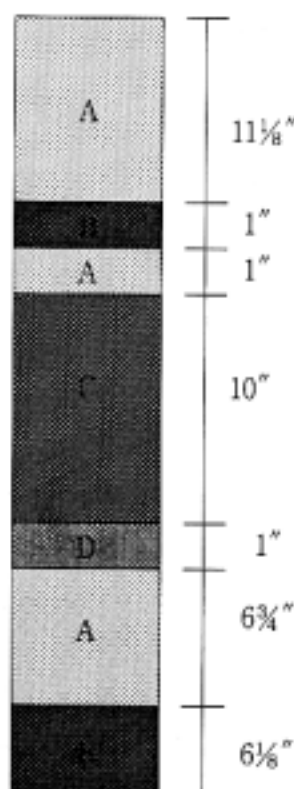
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42		
1																																												
2																																												
3																																												
4																																												
5																																												
6																																												
7																																												
8																																												
8월																																												

30 회 전

* ① 1,260F / 42F=30:30 회전시 24단의 최대 공약수 및 최종 회전수가 짝수로 이루어져 편성 가능하나 ONE REPEAT가 1" 늘어나 GROUND COLOR에서 LOSS가 2.9% 가량 늘어남.

② <설계2>의 2단의 B COLOR를 3단으로 내리고 2단의 A COLOR를 2 FEEDER를 더해주고 3단의 A COLOR를 2 FEEDER 줄임.

<설계3-1> ONE REPEAT 37"



	COLOR WAY
A	YELLOW
B	ROYAL
C	RED
D	GREEN
E	
F	

	FEEDER 수
A	380
B	34
A	34
C	338
D	34
A	230
B	210
TTL	1,260

A	
B	
C	
D	
E	
F	

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42		
1	A																																											A
2	A	A	B																																									B
3	A																											A	C															C
4	C																																											C
5	C																																											D
6	D																																											A
7	A																																											A
8	B																																											B
8단																																												30 회전

* COLOR가 4도 이므로 단수 (YARN CHANGE 회수)가 24의 최대 공약수 (2, 3, 4, 6, 8, 12, 24) 및 최종 회전수가 짝수로 이루어지는지만 CHECK 할것.