

로트 차이는 고급품질의 의류를 만들 수 없다.

불과 몇 년 전까지만 해도 yarn dyed라든가 top dyeing이 빈번하게 행해지고 있었다. 그러나 현재는 노동력 감소와 제조상의 고비용으로 인하여 필요로 하는 색상의 종류대로 색사를 준비하여 직물에 무늬가 있는 옷감을 만드는 공장이 점차 줄어들고 있을 뿐만 아니라 단순한 단색의 모직물 옷감을 만드는 경우에도 사염을 하여 제작하는 일도 적어지고 있다. 특히 top dyeing 등은 원단의 좌우 색상의 편차가 발생하는 리스팅이라든가 첫단과 끝단의 색상 차이가 발생하는 테일링 등을 방지함과 더불어 생산 로트의 균질화를 도모하여 고급 품질의 제품을 생산하는데 주력하여 오던 생산방식이다.

이러한 방식은 대량생산과 계획생산을 하는 것으로 염색사를 만들어 제복용 옷감이라든가 남성용 옷감 등으로 제작하여 염색가공한 결과, 색단이라든가 색상차이(로트 차이라고도 한다)가 발생하지 않고 깊은 색으로 색상을 표현할 수 있게 된다.

그런데 요즈음과 같이 소로트, 단납기, 소량생산을 요구하는 여성용 옷감이라든가 구매자의 요구에 따라 생산하는 소량의 제품은 여러 가지 제약상의 곤란함으로 수주량만큼 생산하여 필염(원단염색)을 하게 된다. 이렇게 필염하게 되면 발주자가 요구하는 색상과 다소 차이가 나는 색상으로 염색된 다든가 또는 무엇보다도 곤란한 것은 로트 차이의 발생이다. 하나의 염색기에서 동일시간에 염색하는 것을 로트라고 한다. 발주 수량으로 인하여 동일 염색기를 사용하여 동일시간에 염색할 수 없는 경우에는 2번 또는 그 이상으로 나누어서 염색하는 경우가 있는데, 이 때는 동일 로트라고 하지 않는다. 이와 같이 몇 개의 로트로 나누어서 같은 색으로 염색하면, 로트에 따라서 다소의 색상 차이가 발생한다. 물론 색상 차이가 우리의 육안으로 경미하고

소비자의 볼만이 없을 정도라면 문제점은 없을 것이다. 그러나 동일 기계를 사용하여 온도, 농도, 시간 등을 표준 설정하여 동일 공정조건으로 염색가공을 하였더라도 발생할 수 있는 문제이다. 이러한 색상 차이는 로트가 다른 원단을 서로 인접시켰을 때 나타난다. 따라서 동일 원단으로 필요한 옷을 1벌 또는 상하의 요척을 내고 봉제한다든가 양장점 등과 같이 기성복이 아닌 맞춤복으로 하면 트러블의 발생은 적을 것이다. 그런데 봉제공장 등에서는 한 벌이 아닌 여러 벌의 옷을 박음질하게 될 것이다. 이 때 생산공장에서는 로트를 구분하여 출고가 되었을망정 봉제공장에서는 주의 부족이라든가 무관심으로 서로 다른 로트의 원단을 사용하여 각각의 부품(parts)을 재단하여 봉합하기도 하고 튼과 보튼을 서로 다른 로트의 원단으로 만들기도 하였다면 매장에 진열되는 시점에서 색상 차이를 발견할 수도 있다.

저비용 봉제, 단납기 봉제가 성행하게 됨에 따라서 나타나는 문제이다. 이것은 염색의 품질보다는 단납기에 저비용으로 옷을 만들어 판매하려는 자세에 기인하는 경우가 크다고 볼 수 있기 때문에 상품기획을 하는 사람이라면 제조로부터 판매에 이르는 동안에 발생할 수 있는 트러블을 미리 염두에 두고 트러블의 발생방지에 노력해야 한다.