

면 고밀도 이중직의 꾸준한 수요 -

시세 오름세로 생산 끊이지 않아

추석이 지났는데도 일본의 면백색생지 산지(綿白色生地產地)는 여전히 오랜 불황이 지속되고 있어 많은 중소직조공장들이 사라지고, 겨우겨우 명맥만을 유지하고 있는 상황속에서도 일부 부인복지(婦人服地) 분야에서는 꾸준히 거래가 늘어가고 있는 상품이 있다.

그러한 상품은 바로 세번수 원사로 짠 고밀도의 이중직(二重織)직물로서, 직물의 등급이나 품질수준은 제품이나 생산자에 따라 차이가 있지만, 꾸준히 계속해서 생산하고 있는 공장이 극소수로 한정되어 있는데 점차 활발한 주문을 받고 있다.

직물규격은 40수 단사에서 100수 쌍사까지의 원사가 사용되며, 경사 총 올 수는 1만 2천 1만 5천올의 새틴(sateen), 또는 꼬임을 많이 준 강연 보일(強撚 voil) 등으로 위사밀도가 많으며, 도비가 장치되어 있는 AJL(air jet loom)로 변화조직을 제직하고 있는데, 공장에 따라 생산효율이 20 30%정도 차이가 나지만, 계절이나 유행과는 무관하게 연중 수요가 끊이지 않는 상품이 되고 있다.

이와 같은 고밀도 이중직 직물을 짜고 있는 공장은 불과 열손가락 안에 들 정도만이 남아 있는데, 최근에는 새로 이런 직물을 짜려는 공장이 생겨나고 있다.

생산설비는 수율(收率)을 감안하여 빔의 직경이 190cm 이상이며, 전력으로 구동(驅動)되는 경사송출장치와 직물권취장치에 도비(dobby) 또는 전자개구(電子開口) 장치가 달린 AJL이 필요하다.

또한 경사에 균일하게 풀을 먹일 수 있는 최신의 사이징(sizing) 시설이나, 자동으로 경사를 종광이나 바디에 꺾어주는 오토·드로잉·머신(auto-drawing m/c)과 같은 최신 시설 및 고도의 기술·신용을 갖춘 공장으로서 다품종소로트(多品種小lot)화하고 있는 고밀도 이중직 직물을 짧은 납기에 생산할 수 있어야만 한다.

대표적인 사례를 들어보면 T공장은 2년전에 사이징 설비를 완전히 개조하였고, 금년에 전자식 적극 도비가 장치되어 있는 210cm 폭 AJL과 오토드로잉머신을 도입하였다. 현재 AJL 76대중 34대에 도비가 장치되어 있으며, 이중 20대에 고밀도 이중직이 걸려 있는데 직기의 가동율은 95%에 이르고 있다.

종전에는 주문을 받아 원사를 인수한 다음 2주 이상이 걸리던 제직 준비작업이 오토·드로잉·머신을 도입함으로써 정경이나 사이징도 자체공장 내에서 가능하게 되어 4일로 단축되었다. 이 공장은 이중직 직물의 주문이 현저하게 소로트화되어, 한 품종을 3~4대에 걸쳐 2개월 정도 짜고 있지만 리피트·오더(repeat order)가 점차 늘어나고 있다.