

紋図が出来たら。。

1. メートルを立てる。(メートルは、杼であるとする)

- (1) メインメニューから[メートルに関する処理]を選択する
- (2) [作成(M)]を選択する
- (3) 読み込む柄ファイル名を選ぶ
- (4) ヘッダー情報を確認する
- (5) (ウ)の柄にメートルを立てたファイル名を指示する。(新規でも良い)
- (6) メートル情報ファイル名をしている。(新柄ファイル名と同一で良い)
- (7) メートルの立て方(機能)を選択する。(普通は、[奇数－偶数]を選ぶ)
- (8) 立てるメートル数を指示する。(使用する杼の数を入れる)
- (9) 作成するパターンは、[1]で良い。
- (10) [次へ]を押す。
- (11) [メートルの色]とは、紋図に立てるメートルを描く色のこと。
- (12) [彫る色]とは、[メートル]を立てる色のこと。
- (13) 必要なメートル本数分の指示を記述する。
- (14) 全て指示ができれば、[実行]を押す。

※ GP7画像 ソフトで、思い通りのメートルが作成できているか確認する。

2. メートルに対する組織(付属を含む)を入力する。([組織に関する処理])

- (1) [編集(E)]から入って、組織名を入力します。(既存のモノを指示してもOKです)
- (2) (処理の選択)－[作成]
- (3) (作成する組織名)－[<入力する>] Xサイズ & Yサイズ を入力する。
- (4) [実行]を選択し、先へ進む。
- (5) 指定サイズの罫線が現れるので、組織を入力する。
- (6) [×]で復帰する。

※ (ア)～(カ)までを繰り返して、使用する組織を入力する。

※ 棒刀、伏せ、耳、杼の交換パターン なども、組織として登録する。

3. [紋紙作成に関する処理]を行います。

- (1) はじめに、杼の交換パターンを作成する。[交換(K)]を選ぶ。
- (2) [多丁杼杼替え交換の設定]を選ぶ
- (3) BOXファイルを読み込みますか？ に対して、[いいえ(N)]を選択する。
- (4) (新BOXファイル名)を入力する。1. と同様としておくと分かりやすい。
- (5) (ボックス数(1～20))両 を聞いてくるので、織機に合わせて入力する。
※ レピアの場合は、チェンジャー数を入れると良い。
- (6) (BOX関係)－[動き方データ作成]を選択する。
- (7) (動き方NO.)は、[1]を入力する。 [OK]を押す。
- (8) (回し交換BOX)は、今回使用しないので、[終了]を押す。
- (9) (自由交換COX)は、今回使用しないので、[終了]を押す。
- (10) (平行交換BOX)を使用するので、[<杼箱数>]を入力する。
- (11) (設定数)は、指示する平行交換パターンを入れる。

- | | |
|---|-----|
| 1 | 1－1 |
| 2 | 2－2 |
| 3 | 3－3 |

4 の様に入力する。

※ 入力したら、Tab キーで、次に進むと良い。

- (12) 全てを入力したら、[終了]を押す。
- (13) (特殊交換BOX)は、今回使用しないので、[終了]を押す。
- (14) (特殊交換BOXデータを変更しますか?)と聞いてくるが、[いいえ(N)]を選ぶ。
- (15) 次に、[杼替え設定]を押す。(これは、柄データと杼の交換パターンからの実際の杼交換のシミュレーションです)
- (16) メートル付きの柄ファイル名を選択します。(ヘッダー情報を確認してください)
- (17) [OK]を押すと、次に進みます。
- (18) (新規にメートルファイルを作成しますか?)と聞いてきますので、[はい(Y)]です。
- (19) (メートルファイル名)を聞いてきますので、[▼]を押して、メートル付きの柄名同様を入力する。([OK]を押す)
- (20) (交換ファイル名)を聞いてきますので、[▼]を押して、メートル付きの柄名同様を入力する。([OK]を押す)
- (21) (杼替え設定)の指示を聞いてくるので確認し、(動き方NO.)-[1]を入力し、(空紙処理)-(●しない)を選択し、[OK]を押す。
- (22) 織り始めの杼の場所を聞いてくるので、杼を置く場所に、杼の番号を入力する。
- (23) [OK]を押す。
- (24) (引箔メートルの入力)に進むが、使用しないので、[OK]を押す。
- (25) 走り順を聞いてくる。1越目、2越目といった具合に、走る杼を入力する。
- (26) [OK]を押す。
- (27) (走り順データを変更しますか?)と聞いてくるが、[いいえ]を選択する。
- (28) メートル毎の作成する紋紙枚数をメートルファイルから割り出し、表示してくる。枚数を確認し、[終了]を押す。
- (29) 作成する紋紙の総枚数を表示してくるので、確認して[終了]を押す。
- (30) (織機停止)の越番と連番を表示してくるが、そのまま[終了]を押す。
- (31) 作成パターンが良いかどうかを確認してくるので、[はい(Y)]を選ぶ。
- (32) プリンタへの出力を聞いてくるので、[いいえ]を選択する。

※ 以上で、杼交換関係の処理は終わりなので、「処理終了」を選択する。

4. この後は、彫り方の指図を行い、CGS作成をする。

- (1) 丹後風の彫り方では、レピアでも(シャトル用)を使うと良い。(平行交換と考える)
- (2) (紋紙上の堀方指図(シャトル用))を選ぶ。
- (3) (入力パラメータファイル名)を聞いてくる。最初は省略する。[OK]を押す。
- (4) (出力パラメータファイル名)を聞いてくるので、[▼]を押して、メートル付き柄ファイル名を入力し、[OK]へ進む。
- (5) (交換ファイル名)を聞いてくるので、先に作成した交換ファイル名を選ぶ。
- (6) [OK]を押す。確認データが表示されるので、[OK]を押す。
- (7) (処理区分項目)を入力する。
 - 1 (付属データ区分) — ●組織
 - 2 (メートル処理区分) — ●シャトル
 - 3 (メートルファイル使用区分) — ●使用
 - 4 (データ出力媒体) — ●FD

※ 以上の様に指示して、[OK]を押す。

- (8) (環境条件項目)の確認を行う。
 - 1 柄原点区分 — ●右
 - 2 空紙処理区分 — ●NO

- (9) 基本項目の入力に進む。
- 1 (ジャカード口数コード(0～60)) を指示する。
 - 2 (種別)－ 西陣
 - 3 メートル使用 － する
 - 4 メートルの色数 － [<入力>] する。
 - 5 はつり数 － [<入力>] する。
 - 6 そのほかは、デフォルトで良いです。 [OK]を押してください。
- (10) (倍越メートル処理)はありませんので、そのまま[OK]を押します。
- (11) (メートル色番号対応)を聞いてきます。1番メートルは、何色か？ 入力します。[OK]を押します。
- (12) 次に、(色と組織の対応)を入力する画面になります。メートルの色番号に対して、紋図の○色は、
■■■■■の組織をはめる。紋図の△色は、▲▲▲▲▲の組織をはめるといった感じで指示します。色に
対する組織指示がないときは、組織を入れません。
- (13) 次は、付属番号に対する組織入力です。必要分入力します。
- (14) その後、(STOP(織機停止))の指示画面になりますが、リピートする場合は、このままで[OK]を押
します。
- (15) (杼替えに使用する組織番号)を聞いてきます。1. 前杼替え組織番号 を入力し[OK]を押します。
- (16) プリンタ出力はしません。[いいえ]を選択します。

5. CGS作成

- (1) (CGS作成(M))を押します。
- (2) (CHD作成)を選択します。
- (3) 4. で作成したパラメータファイルを選択します。
- (4) メートル付き柄ファイル名を選択します。
- (5) 確認メッセージに[OK]で返答します。
- (6) 3. で作成したメートルファイルを選択します。
- (7) (針使いファイル数(1～10))にたいして、[1]を入力し[OK]します。
- (8) (針使いファイル名)を選択します。
- (9) (組織ファイル名)を選択します。
- ・
- ・
- ・
- ・

最後に、出来上がった CHD ファイルを CGS ファイルに変換します。