

**整理番号** S-107

**出展** 織物欠点解析事例集(第3集)

**欠点名** たて縞(整経因)

**品名** ポリエステルタフタ

**試料形態** 織物

**組織** 平(たて 96 本/インチ、よこ 92 本/インチ)

**糸使い**

たて糸: ポリエステル 50d/20f インタレースヤーン

よこ糸: ポリエステル 50d/20f 無撚糸

**欠点発生状況**

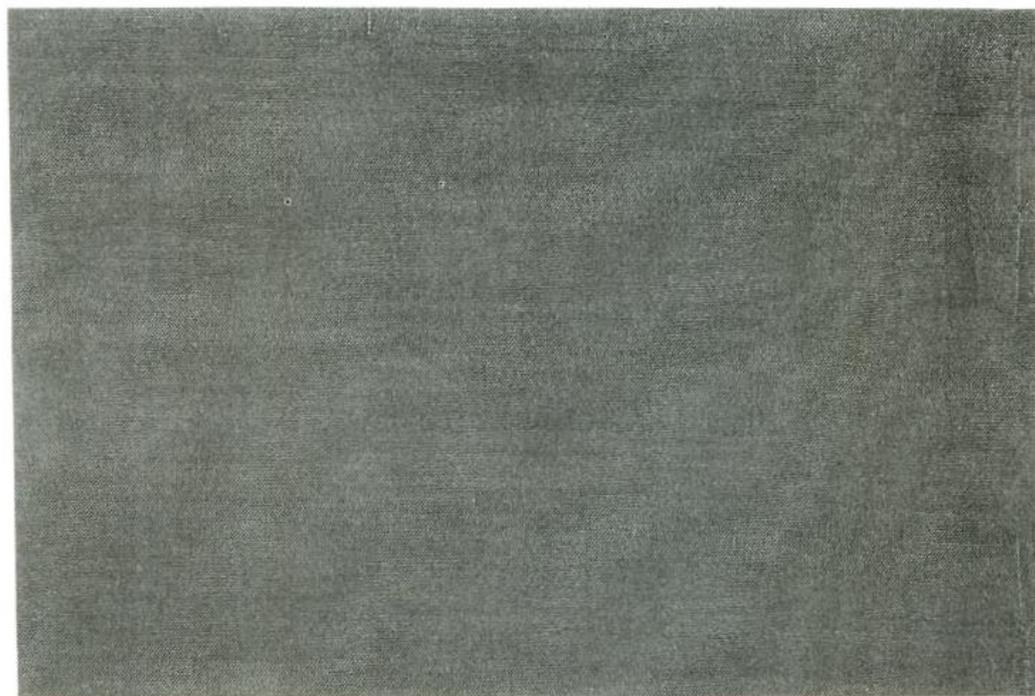
細かいたて縞が全幅にわたって発現している。1ロット全数に欠点が発生した。生機でも見える。

**工程**

たて: 原糸—荒巻—巻返し—引込—WJL

よこ: 原糸—————|

**試料写真**



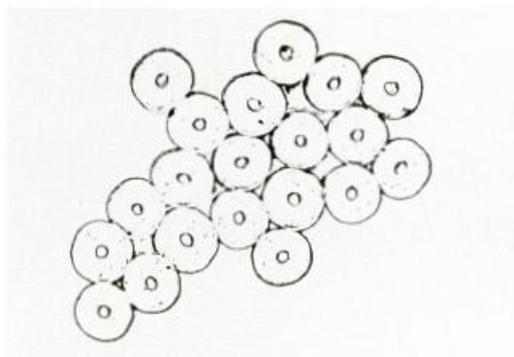
## 試験結果

### (1)織縮み率測定

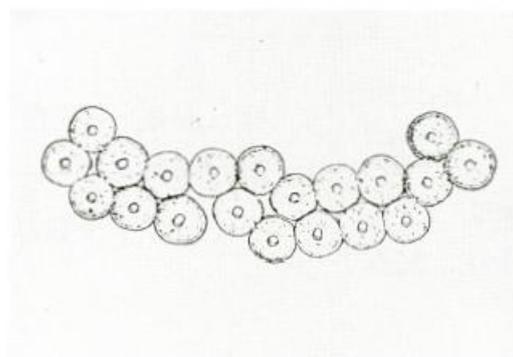
・たて縞部の3箇所につき、35本のとて糸につき測定したが有意差はなかった。

### (2)マイクロスコープ観察(断面観察)

・たて糸間隔が不均一であることがわかった。これは、断面写真のように、フィラメントが多層集束形と扁平集束形の両者が3mm位のピッチで並んでいることによるものである。



経縞のない部分



経縞部分

## 所見

たて糸のフィラメントが多層集束形と扁平集束形のものがあり、これが約3mmのピッチで配列したために生じた欠点である。

荒巻工程の対策として、(1)クリールのテンサーをリング方式に替え張力を0.15gf/dにする。(2)オイリング量を0.5~0.6%にする。(3)荒巻室の湿度を65%RHにする。(4)ヤーンビームの巻硬度を83度とし、テーパテンションを12%に設定する。(5)巻返しの糸ずらしを4本にする。