

整理番号 S-135

出 展 織物欠点解析事例集(第 3 集)

欠 点 名 よこ段(機械段)

品 名 ポリエステルパレス

試料形態 織物

組 織 平(たて 158 本/インチ、よこ 90 本/インチ)

糸 使 い

たて糸:ポリエステル SD 50d/36f (S)300T/m

よこ糸:ポリエステル SDW 75d/36f (S,Z)2,400T/m 2 本交互

欠点発生状況

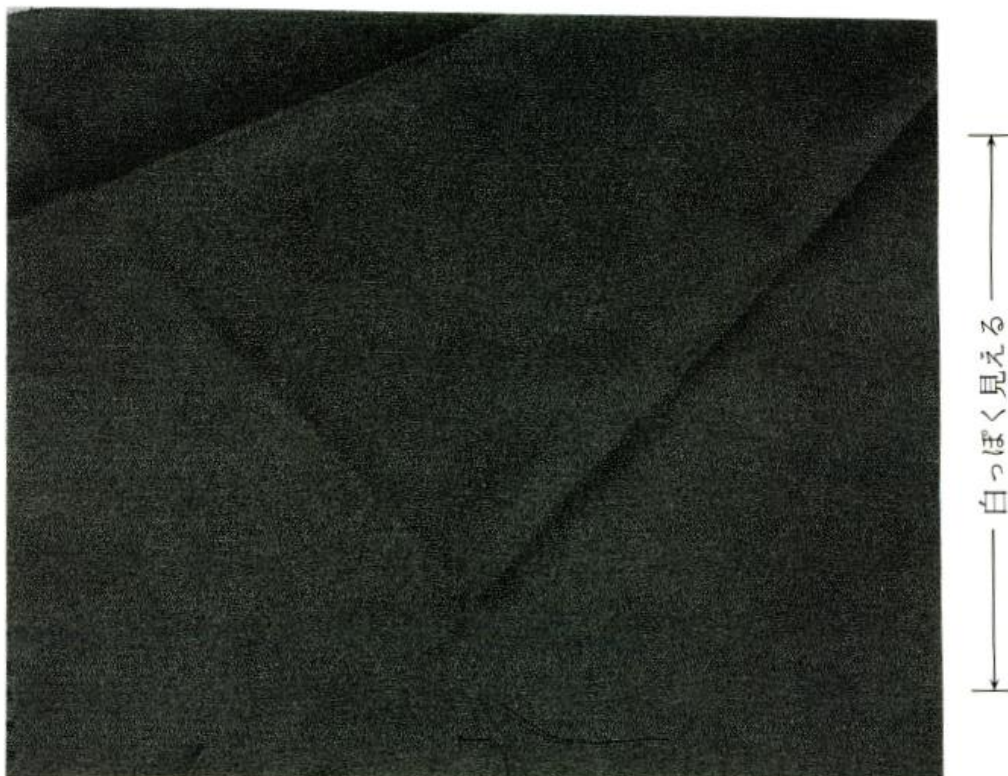
周期 15cm の濃淡で、濃く見える正常部と白っぽく見える異常部がある。疋内に 3~5 箇所発生している。生機検査では見逃したもので、加工上りで発見された。

工 程

たて:原糸—ダブルツイスター—荒巻—サイジング—巻返し—引込—WJL

よこ:原糸—ダブルツイスター—セット—大型ボビン巻—————|

試料写真



試験結果

(1)撚数測定、(2)織度測定(解撚織度)、(3)織縮み率測定、(4)織密度

項 目	正 常 部		異 常 部	
	S 撚 糸	Z 撚 数	S 撚 糸	Z 撚 糸
撚 数 (T/m)	2441	2440	2442	2435
見掛織度 (d)	78.2	79.0	78.2	80.3
解撚織度 (d)	66.3	67.2	66.5	67.9
織縮み率 (%)	0.5	0.5	0.5	0.5
緯糸密度 (本/吋)	101		107	
色 差 観 察	正常部と異常部に差は認められない。			

・よこ糸密度の正常部と異常部に有意差がある。

所 見

本欠点は、よこ糸密度が異常部(白っぽく見える部分)で6本/インチ多いことによるもので、製織時に発生した機械段である。防止対策は、巻取ロール3本のゴムストリップの更新、および巻取機構全般を整備する。