

整理番号 S-137

出 展 織物欠点解析事例集(第 3 集)

欠 点 名 風合い違い(張力斑)

品 名 縮緬

試料形態 織物

組 織 平(たて 120 本/インチ、よこ 100 本/インチ)

糸 使 い

たて糸:異収縮混織糸 50d/36f 無撚糸

よこ糸:異収縮混織糸 75d/36f (S,Z)3,000T/m 2 本交互

欠点発生状況

段しわは、Z 撚糸の管替りより発現し、次第に程度が緩和し、S 撚糸の管替りの少し手前で正常にもどっている。疋内に 3 箇所あり、いずれも管替りより発現している。10 台仕掛りの中の 1 台より発生した。

工 程

たて:原糸—サイジング—巻返し—引込—シャトル織機

よこ:原糸—イタリ—撚糸—Hポビン巻—管巻

試料写真



← Z 撚糸の
管替り

試験結果

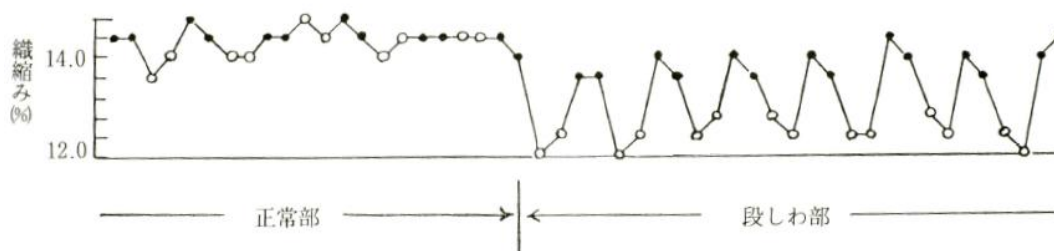
(1)撚数測定、(2)織度測定

項 目		正 常 部	段 し わ 部
撚 数 (T/m)	S	3139	3085
	Z	3013	2974
織 度 (d)	S	68.3	67.4
	Z	65.1	65.7

- ・正常部、段しわ部ともに Z 撚糸の数値が S 撚糸に比べて小さいが、問題視する程ではないと思われる。

(3)織縮み率測定

- ・段しわ部のよこ糸は、Z 撚糸の織縮み長さが正常部の Z 撚糸に比べて、約 1.6%小さくなっている。



〈原長 250mm、荷重 20gf、●印:S 撚糸、○印:Z 撚糸

所 見

段しわは、Z 撚糸の管替りを境に発現していることと、織縮み長さが小さいことを併せて考えると、Z 撚糸のシャトルの解舒張力が異常に高かったために発生したものと思われる