

整理番号 S-139

出 展 織物欠点解析事例集(第 3 集)

欠 点 名 風合い違い(燃斑)

品 名 ふくれ織(ジャカード)

試料形態 織物

組 織 平

糸 使 い

たて糸:ポリエステル 50d/36f 無燃糸

よこ糸:ポリエステル 75d/72f (S)3,000T/m (Z)1,000T/m (S,Z)2 本交互

欠点発生状況

加工上りの検査で、楊柳調のしぼ立ちやふくれの異常が発見された。異常部分は正常部分に比べて、しぼ立ちやふくれが少ないか又はほとんど見られない状態である。

工 程

たて:原糸—サイジング—送返し—引込—シャトル織機

よこ:原糸—イタリ—燃糸—Hボビン巻—管

試料写真

な し

試験結果

(1)織度測定、(2)撚数測定、(3)織縮み率測定、(4)糸長測定、(5)マイクロスコープ観察、(6)フィラメント数測定、(7)組織確認

項 目	正 常 部 分		異 常 部 分	
	強 撚 糸 (浮き組織の糸)	中 撚 糸 (平組織の糸)	強 撚 糸 (浮き組織の糸)	中 撚 糸 (平組織の糸)
見掛織度 (d)	99.8	83.0	95.4	81.5
撚 数 (T/m)	S 3418	Z 1330	S 3113	Z 1316
撚縮み率 (%)	25.5	5.1	21.8	5.0
打込み糸長 (cm)	134.8	141.7	135.1	141.9
糸 の 断 面 形 状	丸	丸	丸	丸
種 別	セミダル	セミダル	セミダル	セミダル
フィラメント数 (本)	72	72	72	72
組 織	正常部分、異常部分とも同一			

・しば立ちとふくれ風合違いは、よこ糸の S 強撚糸がチェンジされた後の部分に発生している。

所 見

本欠点は、欠点部分のふくれの組織部分に使用されているよこ糸の S 撚糸の撚り数が約 7%不足しているために、正常部分とは異なった風合いが発現されたものである。防止対策は、撚糸機のスピンドル各錘の回転斑を点検整備する。