

整理番号 S-142

出展 織物欠点解析事例集(第3集)

欠点名 よこ段(張力斑)

品名 トロピカル

試料形態 織物

組織 平(たて 58 本/インチ、よこ 56 本/インチ)

糸使い

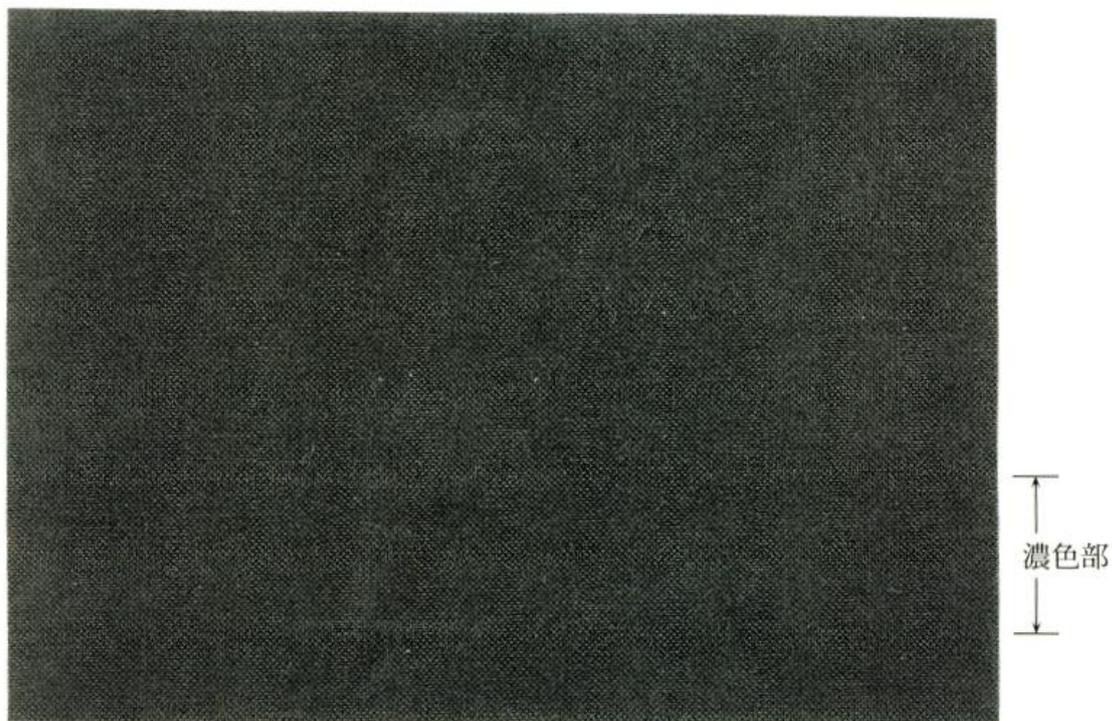
たて糸:ウール 60%/綿 40% 混紡糸 60 番/2 双糸

よこ糸:ウール 60%/綿 40% 混紡糸 60 番/2 双糸

欠点発生状況

シャトル織機の単丁杼で織られた後染織物である。段は生機検査で発見されなかった。段の境目には結び目の節がある

試料写真



試験結果

(1)撚数測定、(2)織密度、(3)織度測定、(4)混用率、(5)織縮み率測定

項 目	濃 色 部	淡 色 部
撚 数 (T/m)	677	696
緯糸密度 (本/吋)	56	56
経糸織度 (S)	30.3	29.4
混 紡 率 (%)	毛62.1 綿37.9	毛61.1 綿38.9
緯糸の織縮み率 (色段部分の差)	濃－淡の差 7.2%	
	色段の境界にある結び目を持つ糸 6.1%	
	淡－濃の差 5.4%	

所 見

試験結果から撚数、よこ密度、織度、混紡率には差はないが、色段の境界に必ず存在する結び目を境にして織縮み率がまったく異なっていることは、よこ糸の打ち込み張力に極端な差があったことが考えられる。このためよこ糸の屈曲状態が異なり、このことが光線の反射具合に差を生じ色段に見えたものである。

色段の境目に存在する結び目節は、チーズワインダー工程において結ばれたものであることから、ワインダー機種を変更することによって色段の発生を防止した。