

整理番号 S-105

出 展 織物欠点解析事例集(第 3 集)

欠 点 名 たて縞(張力斑)

品 名 ジョーゼットクレープ※

試料形態 織物

組 織 梨地(たて 120 本/インチ、よこ 70 本/インチ)

糸 使 い

たて糸:新合織 170d/72f (S,Z)2,000T/m

よこ糸:新合織 170d/72f (S,Z)2,000T/m

欠点発生状況

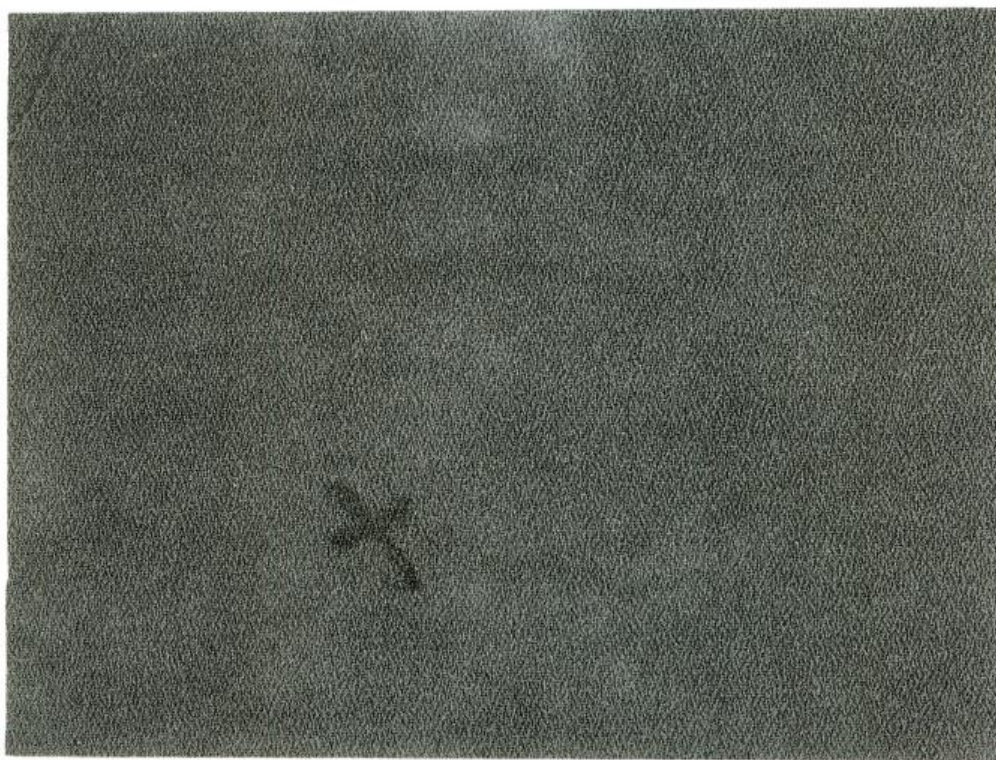
たて縞は約 5mm 幅で、12cm 位の間隔で周期がある。これは、部分整経のバンド幅に符合している。生機検査で発見されず、加工上りが発見された。

工 程

たて:原糸—イタリ—撚糸(セット) —部分整経—引込—シャトル織機

よこ: |—————管巻—————|

試料写真



※たてよことも細い強撚糸を用いた縮織の一種。本来は絹であるが合織も含む。普通は平織で無地染、プリント染にする

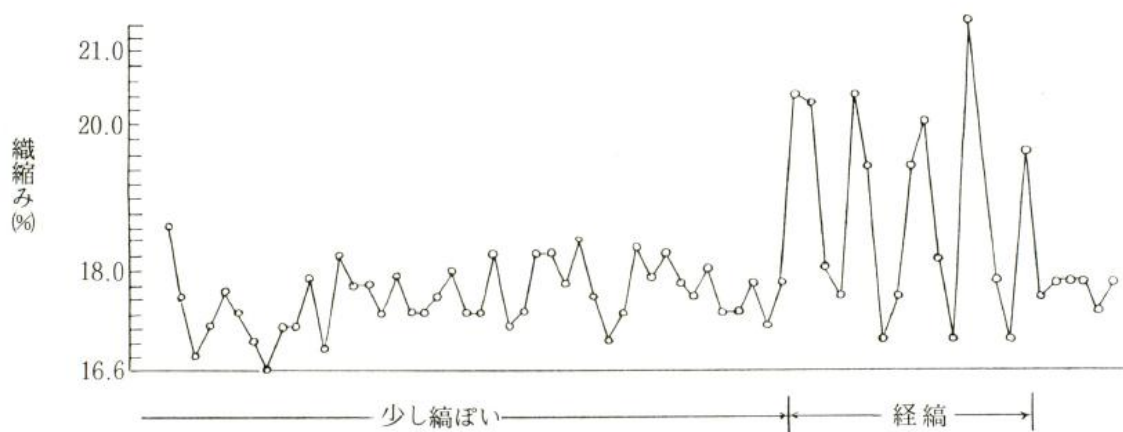
試験結果

(1)織度測定、(2)撚数測定

項 目		正 常 部	経 緯 部
撚 り 数 (T/m)	S	2,303	2,271
	Z	2,260	2,249
織 度 (d)	S	166.8	166.6
	Z	166.8	166.7

(3)織縮み率測定

・たて緯部の織縮み率に大きな変動がある。



[原長 500mm、荷重 20gf、配列 11 値 86 本測定]

所 見

たて糸の織縮み率で、たて緯部分が異常に大きく変動しているので、本欠点の原因は明らかに整経工程の張力斑である。

防止対策としては、整経バンドの送り機構の整備、ドラムの整備、シリンダーキャップのナイロントゲスの整備、中間テンサー(しず輪)の整備等を実施して張力を均一化する。