

整理番号 S-110

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 ツイル

試料形態 織物

組 織 2/2(たて 112 本/インチ、よこ 87 本/インチ)

糸 使 い

たて糸:ポリエステル 75d/36f (S)1,000T/m

よこ糸:ポリエステル 150d/96f (S)500T/m

欠点発生状況

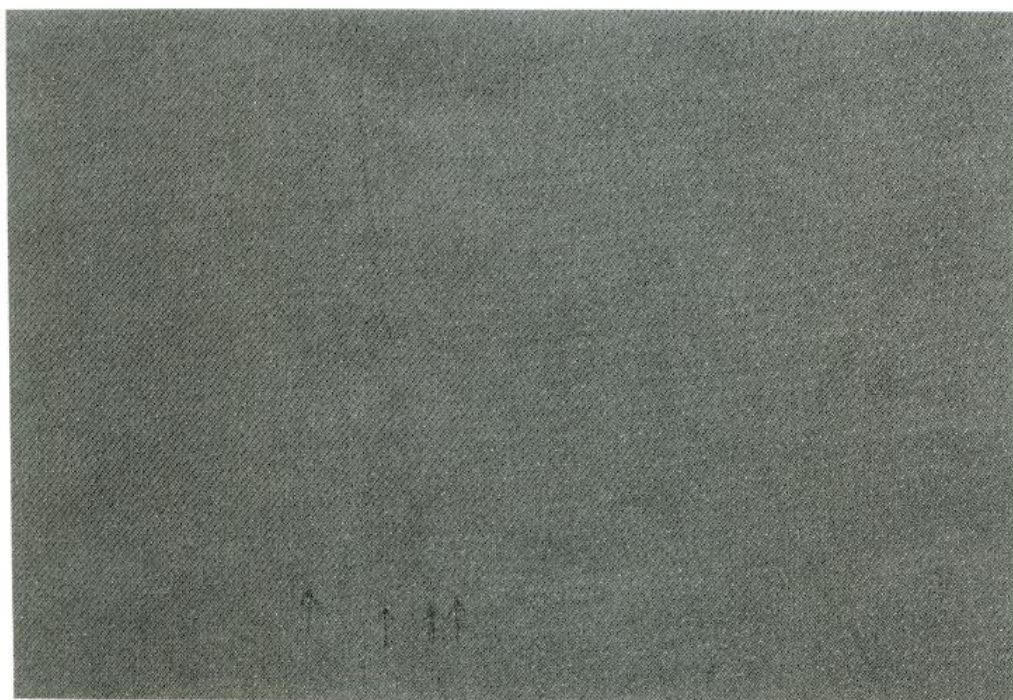
下記の工程で製織されたもので、反末染上がりで軽微な程度に発見されたが、加工上がりで欠点となった。たて縞は全幅にわたって細かいピッチで発生しており、箇所によって多少の強弱がある。

工 程

たて:原糸—撚糸—セット—荒巻—引込—WJL

よこ:原糸—仮撚—セット—ジャンボボビン—|

試料写真



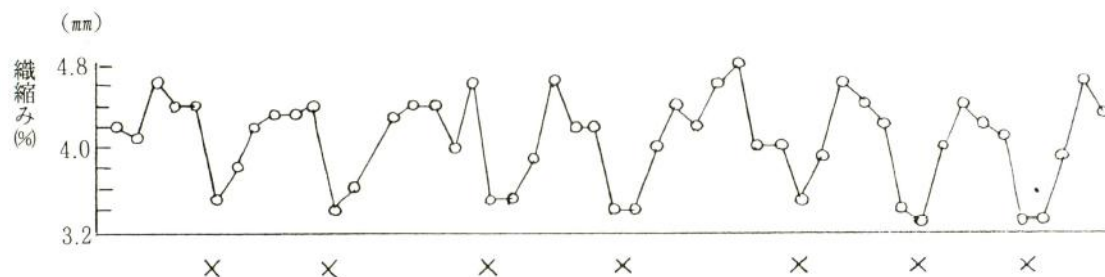
試験結果

(1)織度測定、(2)撚数測定、(3)強伸度測定

項 目	正 常 部 の 糸	淡く見える糸
織 度 (d)	78.5	78.3
撚 数 (T/m)	S 952	S 948
強 度 (gf)	315.5	316.2
伸 度 (%)	35.6	34.8

・各項目において両者間には差が認められない。

(4)織縮み率測定



[原糸 500mm、荷重 10gf、配列順に 50 本測定]

×印が淡染に見える糸で、織縮み率に 1.5%と大きな差がある。

所 見

本欠点の淡く見えるたて糸は 6～7 本の周期で配列しており、織縮み率のグラフの × 印の周期に一致している。このことから、荒巻ビーム 7 本による整経工程における張力斑が原因であることが推察できる。巻返し機のビームスタンドを改善して欠点発生を解消した。