

整理番号 S-80

出 展 織物欠点解析事例集(第 2 集)

欠 点 名 よこ斑(糸混入)

品 名 絹ジャカードサテンクレープ

試料形態 織物

組 織 紋

糸 使 い

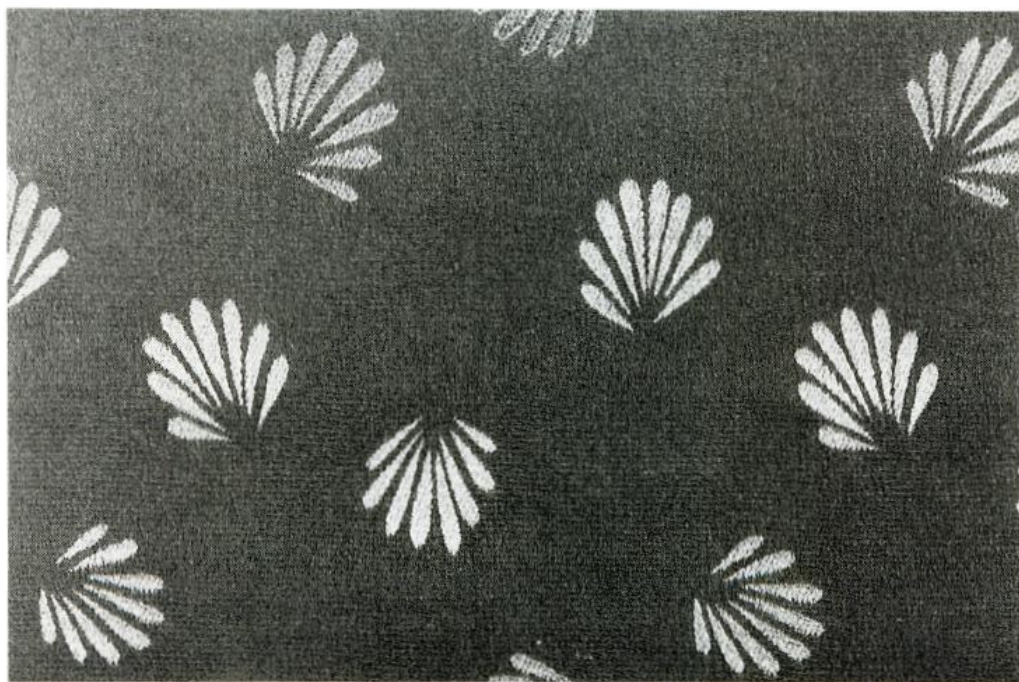
たて糸:生糸 21 中/3

よこ糸:生糸 21 中/3 駒 (S,Z)3,000T/m 2 本交互

欠点発生状況

絹のジャカードサテンクレープで、表側は異常がないが、裏側に濃淡差があるよこ斑が発生している。バックサテンとして、裏側を表地として使われるので欠点となっている。

試料写真



淡
↑
—
↓
濃

試験結果

(1)撚数測定、(2)織度測定、(3)フィラメント数測定

試 験	正 常 糸 (淡)		欠 点 糸 (濃)	
	S	Z	S	Z
撚 数 (T/m)	3,181.6 (3,160～3,288)	3,014.8 (3,040～3,120)	3,222.8 (2,916～3,276)	3,086.4 (2,936～3,080)
織 度 (d)	51.8 $\left\{ \begin{array}{l} 17.3 \\ 17.0 \\ 17.6 \end{array} \right.$	48.3 $\left\{ \begin{array}{l} 16.1 \\ 15.4 \\ 16.8 \end{array} \right.$	46.5 $\left\{ \begin{array}{l} 15.0 \\ 16.0 \\ 15.5 \end{array} \right.$	58.9 $\left\{ \begin{array}{l} 16.8 \\ 21.3 \leftarrow \\ 20.8 \leftarrow \end{array} \right.$
フィラメント数(本) (繭粒付数×2)	18.7	14.0	18.0	21.3

〔参考〕

21中生糸で練減率20%とすると精練後の織度は $20.5d \times (1-0.2) = 16.4d$ となる

27中生糸で " " $26.5d \times (1-0.2) = 21.2d$ "

所 見

この欠点は、よこ糸の隠れるサテン組織の側には色差は全く見られず、よこ糸の出ているバックサテン側によこ糸に添って色差が出ていることから、染め斑欠点ではないことは明らかであり、よこ糸の問題であると考えられる。物性試験の結果、よこ糸の撚数には差が認められないが、織度及びフィラメント数に差が認められた。即ち、欠点部分のZ撚糸の織度が太くなっており、この糸を解撚すると3本駒のうち2本が太く、正常糸の平均値が16.3dであるのに対し21.1dであり、これは精練前の原糸生糸に換算すると26.4dとなり、これは27中の生糸である。

以上のことから、本欠点は単なる太斑によるものではなく、織度の異なる生糸が混入されたために生じた欠点であると推察される。