

整理番号 S-81

出 展 織物欠点解析事例集(第 2 集)

欠 点 名 よこ斑(織度異常)

品 名 絹駒組

試料形態 織物

組 織 三越組

糸 使 い

たて糸:生糸 27 中/1×2 (Z)2,500T/m

よこ糸:生糸 27 中/3

生糸 27 中/4 (Z)2,000T/m、(S)1,300T/m

欠点発生状況

着尺の中央附近と約 3m 離れた所の 2 か所に光線のあたり方でわずかに黒ずんで見えるよこ斑がある。生機では見え難く精練加工後に発見されたものである。全幅にわたり、たて方向に 30cm と 15cm ほどの長さで現われている。なお、この欠点は原糸や撚糸のロットと無関係に、また機台にも関係なく、不規則に現われている。

試料写真



試験結果

(1)織密度、(2)撚数測定、(3)厚さ測定、(4)織度測定

	正 常 部 (白)		欠 点 部 (黒ずんでみえる所)		
(1) 緯 密 度 (本/吋)	59		59		
(2) 撚 数 (T/m)					
上撚 (S)	1,148.0		1,122.5		
{ 下撚 (Z) (3本)	1,875.8		1,875.0		
{ " (") (4本)	1,721.0		1,702.0		
(3) 厚 さ (mm)	0.260±0.26		0.257±0.26		
(4) 織度(d) (解撚後の織度)					差
第1か所の平均値 (3本) 60.6	} 142.5	(3本) 56.5	} 137.0	5.4	
(4本) 81.8					
第2か所の平均値 (3本) 60.6	} 142.5	(3本) 58.6	} 131.7	10.8	
(4本) 80.3					
総 平 均	142.5		134.4		8.1

所 見

各試験結果から、よこ密度、撚数、生地の厚さなどについては正常部分と欠点部分の間に差は認められなかった。次に、解撚後の見掛織度を比較してみたところ、よこ斑部分は平均で8.1d細くなっており、これを練減率23%とみなして原糸生糸の織度を推定すると10.7dの差となる。この織度差は原料繭が4粒落ちとなっていることになる。

以上の結果から、本欠点は細斑による欠点であると考えられる。一般的には合糸本数が多い場合は織度斑が相殺されて織度斑による欠点はあまり出ないとされているが、本欠点の場合は織物組織の関係もあって生じたものと考えられる。太糸使いの場合も織度斑に留意し織度偏差成績の良い生糸を使用する必要がある。