

C-57 ミシン縫いに関する基礎的研究(第2報)
—布方向の違いによる縫縮率—

相山女学園大家政 ○長谷川祥子
富田 明美
安田 盈子

1. 前報において、布、縫糸と縫糸調子が洗たく後の縫縮率におよぼす影響について報告したので、今回は布方向の違いによる縫縮率を検討することを目的として、加工方法の異なったブロードについて検討した。

2. 布はシルクナイズ加工、樹脂加工、PP加工した綿ブロード3種、縫糸はテトロン糸を使用した。縫製には家庭用電動ミシンを用い、縫糸調子を下糸引っ張り抵抗40gとし、布はタテ、ヨコ、 30° 、 45° 、 60° の方向に縫製した。洗たく条件は水温、時間、浴比などを前回と同様にし、洗たくジワを少なくするために浸漬のみで平干しの自然乾燥とした。洗たく前と後の縫縮率を測定し、パッカーを一対比較法により視覚評価した。

3. 縫縮率測定では、シルクナイズ加工布における洗たく前の縫縮率はタテ、ヨコ方向が小さく、斜方向が大きい。また洗たく後の縫縮率は、斜方向がタテ、ヨコ方向に比し小さい。樹脂加工布における洗たく前の縫縮率はタテ、斜、ヨコ方向の順に小さくなり、洗たく後の縫縮率はタテ、ヨコ方向に比し、斜方向が小さい。PP加工布における洗たく前の縫縮率はタテ、斜、ヨコ方向の順で小さくなり、洗たく後の縫縮率は、洗たく前と同じ傾向である。

視覚評価では洗たく後の布については縫縮率と同じ傾向である。