

2. 織糸の太さ 40'S, 80'/2S のポリエステル綿混の2種の試布, セルロース系・合繊系・蛋白系の6種の縫糸, DA×1の9番の針表面加工を異にする2種の針を用い, 縫糸は, 35% R. H. の硫酸デシケーター中に48hrs放置したものと, 標準状態のものとを比較しながらDB型ミシンにより, 試布をタテ方向に2枚重ねにして縫製し, 縫目の収縮度を洗たく後の場合をも加えて検討した。

3. スパンヤーンによる織物の縫目の収縮度は,

- (1) 織糸の構造・ヨリ数による影響が大である。
- (2) 針の表面加工, すなわち, クローム鍍金されたものと, テフロンコーティングのものとは, 後者が大である。
- (3) 縫糸の素材・表面の毛羽の多少・構造などが密接な関係をもつ。
- (4) 低湿度下放置により, 各種の縫糸は, 一様に増大し, 標準状態との間に高度の有意差を示す。

以上(1)~(4)の項目以外に, 織物の仕上げによるぬめり感が要因として加えられる。

#### B-30 スパンヤーンによる織物における縫目収縮とその要因分析

広島大教育 大池 久子  
宮崎大教育 ○仲 弘子  
福山女短大 佐藤 好美

1. 細番手のスパンヤーンによる織物は, 従来のシームパッカーに関する研究結果にもとづき諸条件を充たして縫製しても, 縫目収縮がいちじるしい。この要因を探究し, 対策を試みるため本研究に着手した。