

외국 면사의 품질수준

본고는 당 검사소에서 1975년도와 1976년도에 걸쳐 조사한 세계 각 면사 품질수준을 종합집계한 것으로서 갈수록 경쟁이 치열해지는 해외시장에서 국제경쟁력 강화를 위한 업계의 노력이 참고자료가 되고 국내 면방업계의 면사 품질관리에 참고가 되었으면 한다.

시험항목 및 시험방법

① 정변수(실변수)

시료의 건조중량으로부터 정변수를 산출

② 변수개차율

표시변수와 측정변수(①에서 구한 실제변수)와의 차를 표시변수로 나눈 값을 %로 표시

③ 단사강력

Shopper형 또는 방검식(일본 방적검사협회에서 고안한 기구) 인장시험기를 사용하여 인장속도 30cm/분, Jaw간의 거리 50cm로 측정

④ 강력상승률

③에서 측정한 단사강력(평균치)과 면사 검사기준에 정하여져 있는 최저강력치와의 차를 최저강력치로 나누어서 %로 나타낸 것

⑤ 신도

③과 같은 방법으로 단사강력과 동시에 측정

⑥ 변수변동률

1타래(Lea)씩 시료를 표준상태에서 중량을 달아 이의 변동률을 산출

⑦ 강력변동률

③의 측정치로부터 이의 변동률을 산출

⑧ 연수

Pendulum형 검연기를 사용, 해연가연법으로 Jaw간의 거릴 25.4cm로 측정.

⑨ 연수변동률

⑧의 측정치로부터 이 변동률을 산출

⑩ 외관

흑색판(길이 : 38cm, 폭 : 18cm)에 감은 시료를 암실(판상의 조도는 10Lux)에서 표준건본과 대조해서 사반, 넵 및 딱지별로 판정

⑪ U%

우스터 사시험기를 사용, 시료속도 25m/분으로 5분간, Normal Test로 측정

⑫ I.P.I 치

Uster Imperfection Indicator를 사용 U%와 동시에 측정(측정시간 8분) 감도는 Thin places...-50%, Thick places...+50%, Nep...+200%이었다.

⑬ 슬러브 갯수

우스터 Classimat을 사용 측정했으며, 10만m당 A4, B4, C3, C4, D2, D3, D4의 결점합계갯수로 표시하였다. 이 때 측정조건은 시료속도... 800m/분, Material... 7.5, 변수... 해당변수