

図表 2-171 ファスナーの材質と構造による分類

区分	種類	エレメント材質	構造写真図		サイズ
金属 ファスナー (MF)	普通製品	洋白 丹銅 真鍮 アルミニウム合金			0・2・3・4 35・5・7・8 10
	YZip [®] 製品	洋白 丹銅 アルミニウム合金 (着色アルマイト)			3Y・4Y 5Y・8Y
	水密・気密 ファスナー	洋白			4TZ 8TZ 12TZ
樹脂 ファスナー (PF)	コイル ファスナー (ジップロン [®])	ナイロン ポリエステル			1CF・2CE 2CF・25CF 3CF・4CF 45CF・5CF 5CFN・8CF 9CF・10CF
	コンシール ファスナー (コンシール [®])	ポリエステル			2CC 3CC 5CC 10CC
	ジグザク ファスナー (L型) (ザグラン [®])	ポリエステル			2SF 45SF TF
	織込み ファスナー (エフロン [®])	ナイロン			25EF 3EF 4EF 5EF
	射出 ファスナー (ビスロン [®])	ポリアセタール			3VF・4VF 5VF・8VF 10VF・15VF (ヒレ付)
	押出 ファスナー	ナイロン			3X1F 45X1F 6X1F 8X1F 45XUF

e. スペアボタンについて

余備の釦として、2個以上ボタンがつくものには、スペアボタンをつけることが多い。通常、左脇縫い目の取扱い絵表示等の下側の縫代上に縫いつけたり、補修布と共に袋に入れて、製品にとりつけたりする。

(2) ファスナー (図表2-171、172)

ファスナーはウエア以外、カバンなどあらゆるところに用いられている。

名称も、ファスナーのほかに、ジッパー、チャックなどといわれることもある。

ファスナーは、テープ (取り付け布) と、エレメント (歯)、スライダー (開閉するための部品) からなっていて、種類としては金属ファスナーと、樹脂ファスナーがある。テープはポリエステル・テープが主体になっているが、綿テープ、また横方向のみの伸縮性をもつスパンデックス製のものなどがある。

金属ファスナーとしては、ニッケル、ゴールド (銅+亜鉛)、プラス (真鍮)、アルミそのほかがある。

一方、樹脂ファスナーとしては、ナイロン、ポリエステル製などがあり、ウエアには樹脂系がよく用いられている。

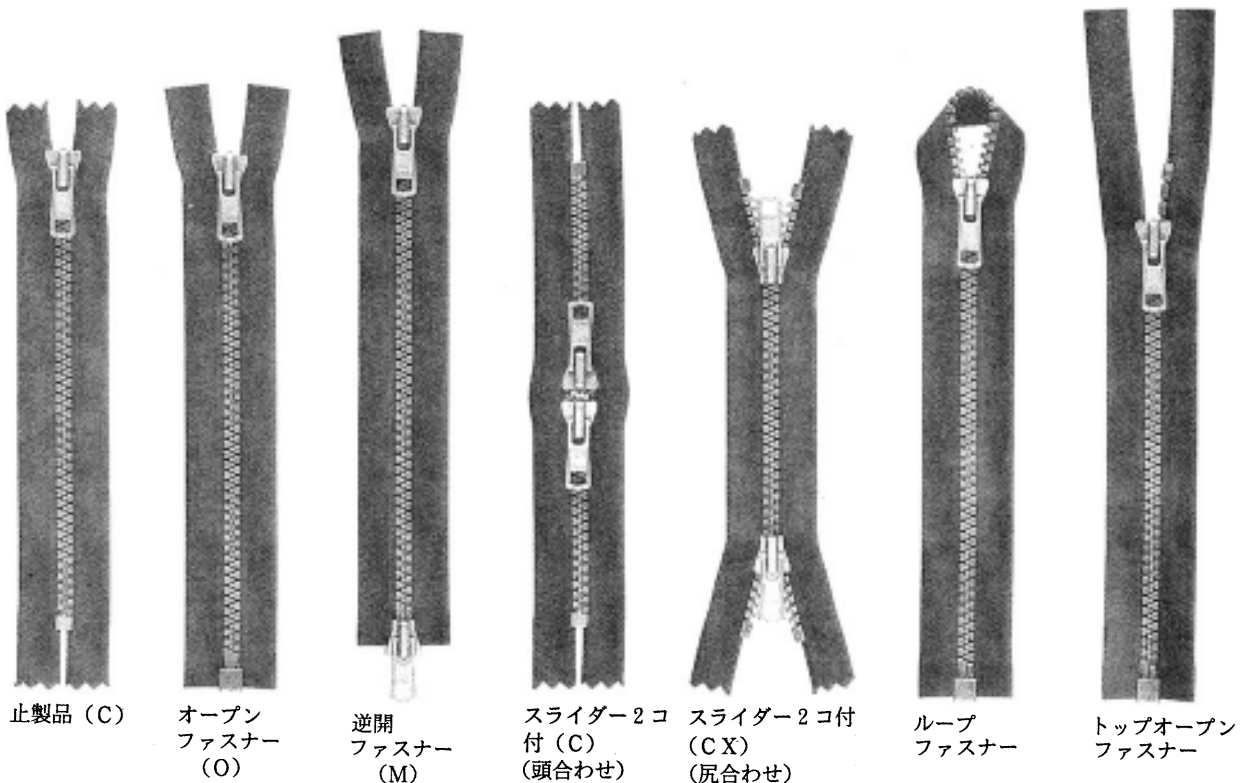
(3) ホック類 (カギホック、ストロングホック、前かん)

針金のフックとアイあるいは板金のフックとバーを掛け合わせて留めるもので、スカートやスラックスに使う大きなものから、衿留めの小さなものまで各種のサイズがあり、ある程度の力のかかるところに使われる。ただし、ざっくりした目の粗いニットには、ひっかかりやすいので、なるべく避けた方が無難である。

①ホック類のつけ方

- ・糸はボタン付け用の20番糸を、1本取りで使用する
- ・かけ合わせた状態で、つける位置を決める。
- ・つける位置に芯、インサイドベルトなどがある場合は、芯、インサイドベルトまですくってつける。スカートのウエストベルトなどの上前にフックをつける時は、表にすくい目が出ないように注意して、インサイドベルトまですくってつける。

図表2-172 ファスナーの機能による分類



(4) スナップ

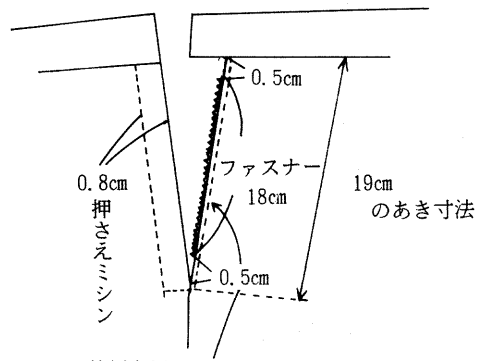
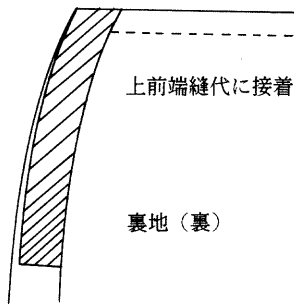
凸状のボールと凹状のソケットをはめ合せて留めるもので、各種のサイズがあり、ボタンの付けにくいところや、エッジで留める場合、平らに留めたいとき、あるいはボタンの補助として使われる。

ボタン穴をあけることが物性的に無理なもの（極度に粗いゲージのチャネルジャケットなど）は、ボタンの代わりにくるみスナップを使用すると安全である。

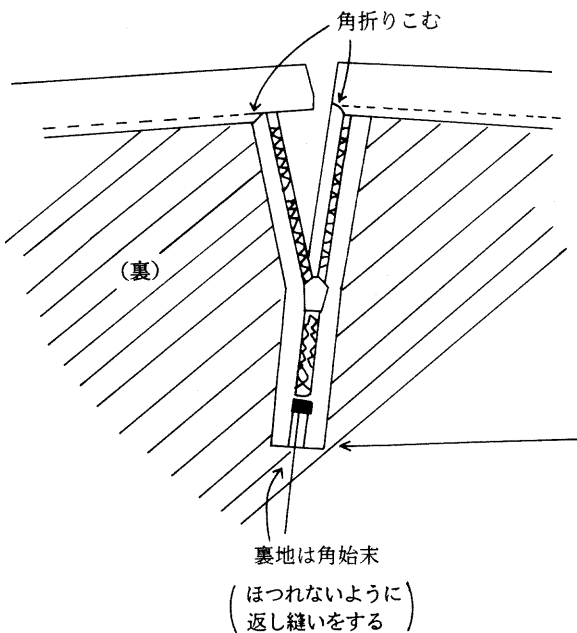
(5) マジックテープ

織物面にナイロンモノフィラメントのフックを持つものと、ループを持つものを一組とし、ループにフックがかかることによって留めるようにしたもの。肩パッド、スカート、スラックス、ポケットなどでボタンやスナップの代わりに使われる。着脱が簡単であるが、毛羽がからんだり、ループがいたんで接着力が低下することがある。

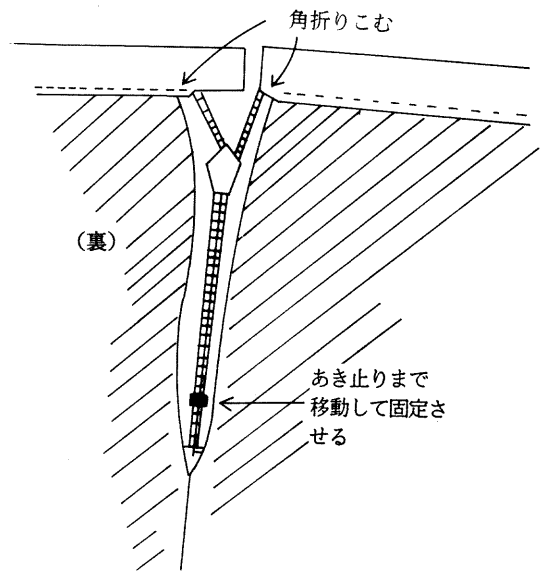
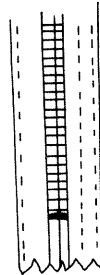
ファスナー付け



でき上がり印の0.2~0.3外側を折って、ファスナーにコバミシンをかける。
ファスナーをしめた時コバミシンが見えないように上前をつける（重なりすぎないこと）。



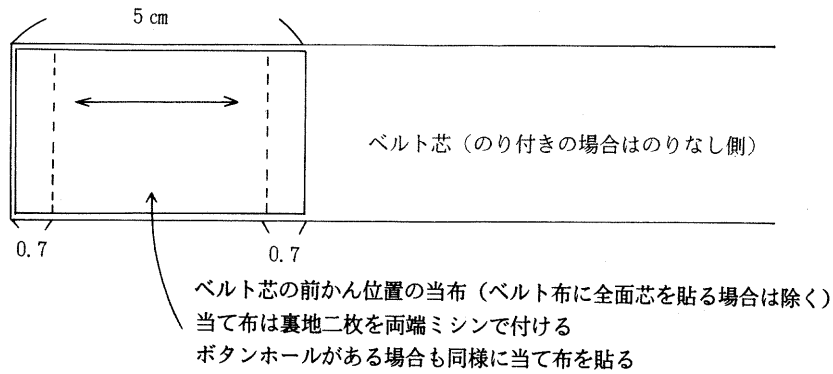
a) 裏なしの場合
端ミシン始末



<コンシールファスナーの場合>

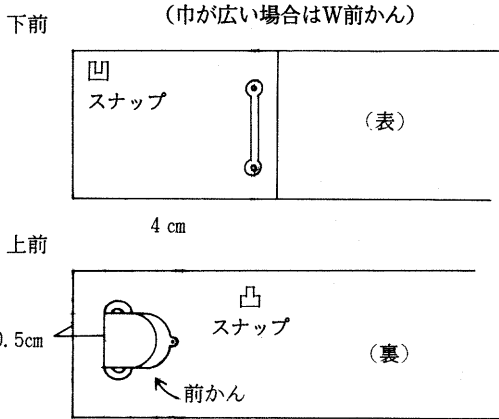
コンシールファスナーの長さは、あき寸法+2cmの長さで、コンシールファスナー用ガイドを使ってつける（又は片押さえ）。
縫づれないように左右均等につけ、つけ終わったら止め金具をあき止りまで移動して固定させる。

インサイドベルトに前かんを付ける場合

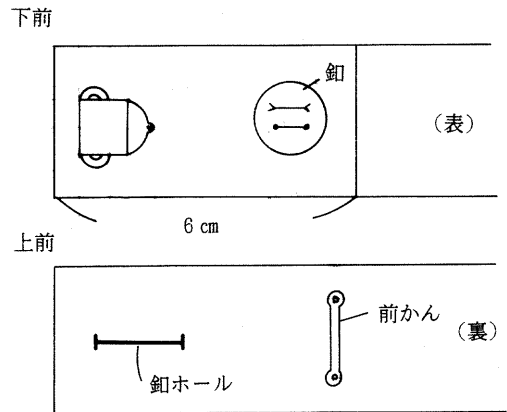


ベルトの持出し —— 前かん付けはベルト芯まで通して付ける

①スリムかん付き (小前かん)



②釦付き



・前かんは、もっと小さなもの、またはカギホックを付ける場合もある

6-4-4 スパングル、ビーズ等の装飾品

(1) スパングル、ビーズ、模造真珠

スパングルは、プラスチックや金属製の薄い小さなボタン状の飾りで、スパンコールともいわれる。おもに、舞台衣裳に使われるが、セーターなどにもとりつけられる。プラスチックにアルミを蒸着し塗料で着色したものには、クリーニングで色落ちするものもある。また過酸化水素のような酸性漂白剤で漂白されることもある。

ビーズはガラス製が多く、管状、なつめ状などの形で、大きさや色も多様なものがあり、セーターやブラウスに用いられるが、割れたり欠けたりしやすい。

模造真珠はガラスやプラスチックの玉に真珠のよう

な光沢の塗料を塗ったり金銀のメッキをほどこしたもので、表面の塗料がドライクリーニング溶剤で溶けるものがあるので注意を要する。

(2) アップリケ、ワッペン

アップリケはいろいろな形に切り抜いた布を模様として使い、ワッペンは紋章などの飾りマークをフェルトなどに刺しゅうしたものを使い、それぞれ製品上に縫い付けたり、貼り付けたりする。いずれも素材としてはほつれないように密な布地やフェルト、人工皮革などが適している。洗たくやドライクリーニングに対する接着や縫い付けの耐久性と染色堅ろう度に注意を要する。

6-4-5 ネーム、ラベル、下げ札

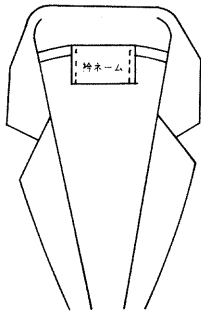
ブランド名やメーカー名は通常織ネームを使い、上衣では後部衿裏に付けられる。織ネームはジャカード装置を使って文字や絵柄を織り出した細幅織物で、素材には綿、レーヨン、ナイロンなどが使われる。また細幅織物にブランド名などを刺しゅうして、縫い付けることもある。

組成表示、取扱い絵表示、サイズ表示、原産国表示、性能表示などはレーヨンや綿の細幅テープに印字して、左脇縫いの裏側に縫いつけられることが多いが、これらの表示文字や絵柄は染色堅ろうで、洗たく等によっても形態変化がないことが必要である。

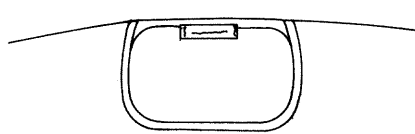
このほか、製品の内容、メーカー名、価格などを下げ札として製品に糸でとりつける。

① 衿ネーム付け位置（横編）

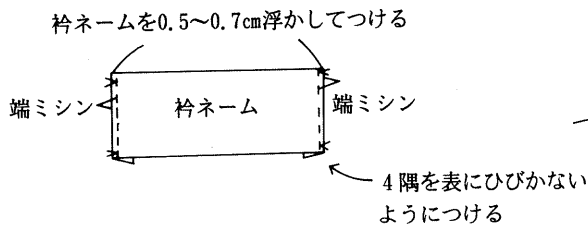
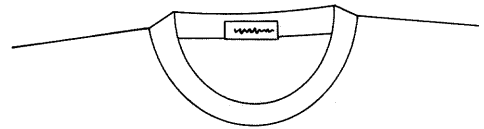
・衿つけリンクング付け
みかえしなし



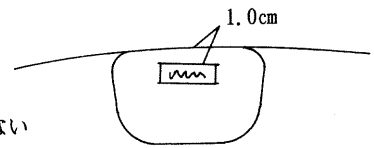
・パイピング始末
みかえしなし



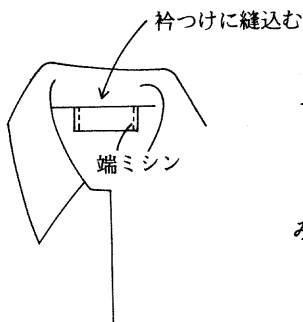
・トリム幅の広いもの



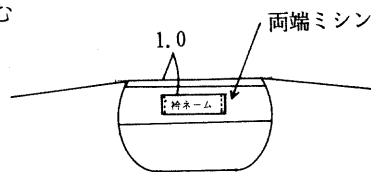
・衿なし みかえしなし



・衿つき みかえしなし

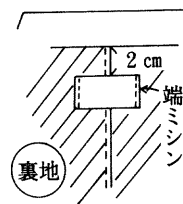


・みかえし付き



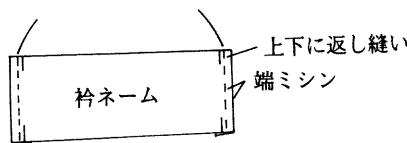
みかえしの上に両端をミシン付け

・衿つき裏つき



裏地の上に両端をミシン付け

衿ネーム0.5~0.7cm浮かしてつける



使用する糸

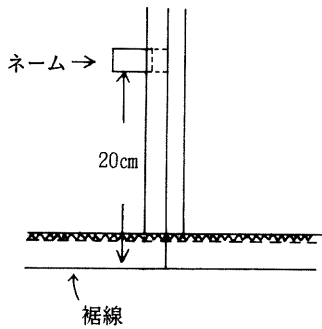
- ・種類は地縫いに使用する糸と同じもの。
- ・色は本縫い付けの場合は衿ネームの色に合わせる。
- ・すくい付け（機械及び手付け）の場合は、表地と同じ色を使用する。
- ・縫目ピッチは15~18針/3cmとする。

⑥ 横編セーター、ベストの品質表示ネーム付け位置

- ・着用時に右側になるように、脇縫いのときにいっしょに縫い込む。
- ・曲らないように、縫いはずれないように、きれいに付ける。

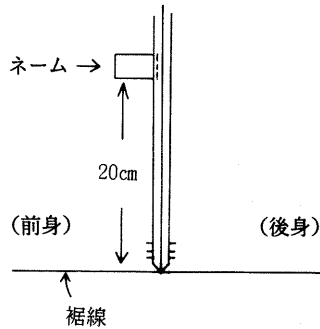
ただし、指定の位置が不都合な場合は、その都度指示に従うこと。

・縫割りの場合



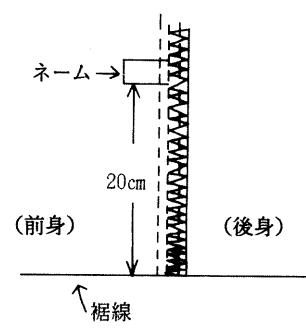
・脇の地縫いと一緒に縫い込む

・編端リンク縫製の場合



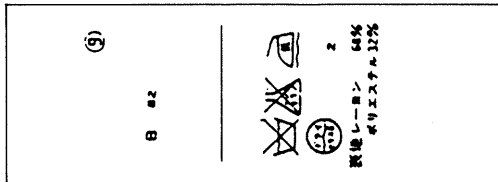
・脇の縫代にミシンで止める

・ロック始末の場合



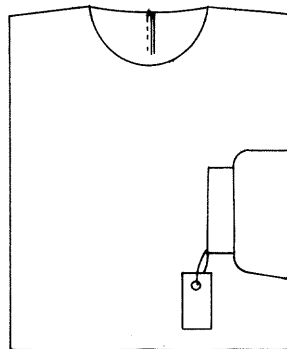
・脇をロックする時に一緒にロック地縫いする

品質表示ネーム

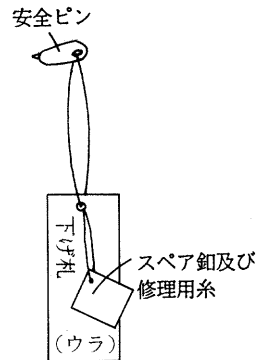


2つ折りにしてつける

下げ札位置 (袋詰め) (例題とする)



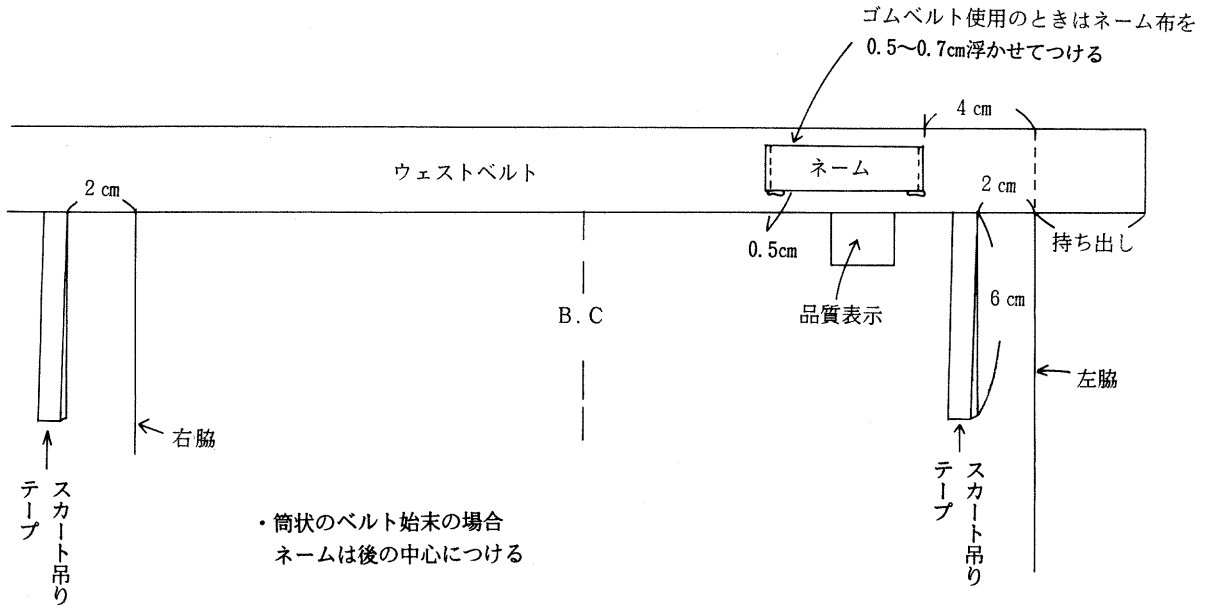
左袖口の縫代に付ける



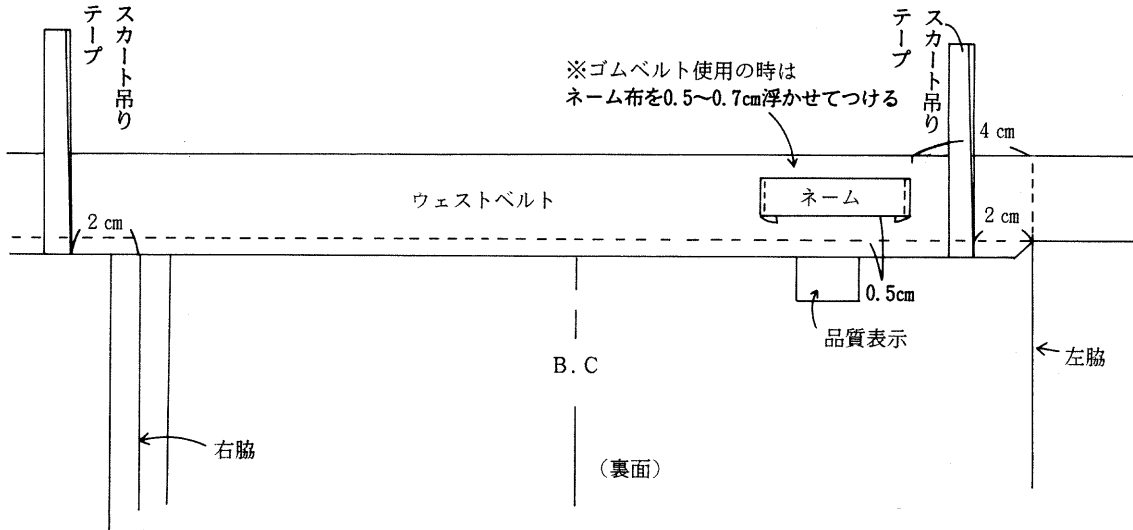
- ・指定の位置が不都合な場合は、その都度指示に従うこと。
- ・安全ピンのすくい分量は多めにすくうこと (糸切れを防ぐため)。

◎ スカートのネーム付け

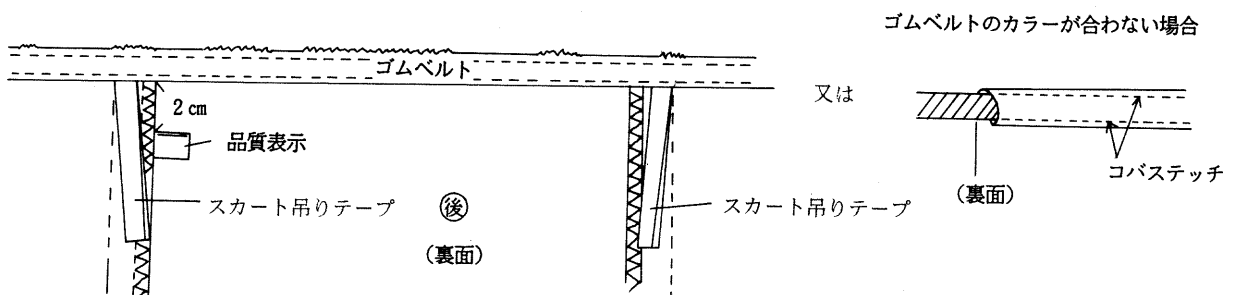
※下記の衿ネーム、吊りテープ、品質表示の位置は
各アパレルによって異なるので、1例題とする



※裏なしでベルト縫代が外に出ている場合（裏ありの場合も同様）



<ペチコート>



6-5 ニットの仕上げ

仕上げとは、製品がまだ半製品の状態、又は最終の段階で、蒸気や熱や圧力を加えることによって、しわを伸ばし、編地の目を整えて、ふくらみを持たせ、また、歪（ひずみ）を直したり、幅を出したり、必要によっては折り目をつけたり、カーブをつけたりして、出来上がりの表情を豊かに、しかも正確にすることを目的にしている。

ニットの場合は、布帛に比べて仕上げによる変化が大きいので、この作業にはキャリアが必要とされている。立体的なシルエットを出すために、さまざまな工夫をした製品が、仕上げ段階で平面的な製品に変わってしまうことなどもあるので注意が必要である。

仕上げ機としては、アイロン、ホフマンプレス機、スチームボード機、ボディセッター機、ヒート・セット機などがあり、商品の性格によって使い分けをする。

6-5-1 仕上げ機と各種仕上げ法

○アイロン

アイロンには電気アイロン、蒸気アイロン、電蒸アイロンがある。

蒸気アイロンは、ボイラーの生蒸気をだすものであり、電蒸アイロンは、生蒸気をもう一度加熱して用いるものである。

アイロンは縫製工程の途中で、肩線、脇線、袖つけなどの縫い目に、割りアイロンや片返しアイロンをかける中間アイロンにも使われる。これは美しく仕上げるために不可欠な作業である。このようにアイロンは手間がかかるが、細かいところまで神経がいきわたった、高級ニット商品の仕上げに欠かせない技術である。また、他の仕上げ機で行ったものの最終仕上げにアイロンを用いることもある。

○ホフマンプレス

プレス機では、ホフマンプレスといわれるものがあるが、これはアメリカのドン・ホフマンが1905年に発明したもので、今日この形式を発

展させたものが多く用いられている。これは、

- ・スチーミング（蒸気を加えること）
- ・ベーキング（熱を加えること）
- ・プレッシング（圧力を加えること）
- ・バキューミング（真空乾燥すること）

以上の4つを、ごく短時間に行う。

ホフマンプレスはふつう上下2枚の鉄盤をフェルトと布で巻き、上部が上にあがるようになっている。

ホフマンプレスは一般に毛製品仕上げ、ニットのジャージー生地仕上げなどに用いられる。しかし、ニットの場合は、編地のループのふくらみや、特に衿などがついている商品は風合いを損うおそれがあるので、ホフマンプレスより次のスチーム・ボードやボディセッターの方をよく用いている。

○スチームボード

この仕上げ機は、ホフマンプレスと同じように蒸気をあてて仕上げをするものであるが、ホフマンプレスのような上ぶたがない。したがって、製品に圧力を加えることをしないで、編地の風合いを十分に生かした仕上げを行う。

横編商品では、ループをつぶしたり、風合いを損ねたりしないために、スチームボードをよく用いている。

○ボディセッター

ボディセッターは、商品を仕上機に着せて、内側からスチームエアーを送りこみ、次にバキューミングを行って仕上げするものであり、立体的仕上げを必要とするニット・ドレスやジャケット類に向く。最近では、店頭へのハンガー納品がかなり増えているので、ボディセッターはますます重要とされている。

○ヒート・セット機

ポリエステル・テクスチャード糸などの化学繊維関連の素材を用いて編んだ製品の場合には、電熱によるセット仕上げを使用する。また、セットの風合いをよくするために、乾熱ではなく蒸気を通す場合もある。

6-5-2 仕上げ上の注意

製品に型をはめてセットした場合に、バキューミングを行った後、製品が冷却されて水分が去り、常温に戻ってから型を抜くことが大切である。

アクリル製品は熱に弱いので、アイロンをかける場合も浮かせてかける。

一般に、綿や麻の場合のアイロン仕上げ温度は180～200℃で、ウールの場合は150℃、またアクリルは80℃くらいであり、90℃を越えると商品の風合いが固くなるので注意が必要である。

6-6 ニット・アパレルの検査基準

良い製品は、素材、編地、色、デザイン、縫製、仕上げなどの、すべての要素が完全であり、消費者の手に渡ってからでも、着やすく、長期間着用できることが必要条件である。ニット・アパレルの生産工程は複雑なので、生産段階の要所々々で厳しいチェックをしなければならない。

6-6-1 検査項目

ニット製品の検査には

素材の検査

編地の検査

半製品の検査

最終製品の検査

があり、具体的な項目は多岐にわたっている。特に重要とされているものに、染色堅牢度検査、収縮率検査があり、これは商品クレームの大きな対象ともなるものである。

これについては JIS 規格その他で決められた細目があり、また、企業における技術関連の部門でもそれぞれ自社企業の商品アイテムに照らし合わせてとり決めた規則がある。

6-6-2 染色堅牢度と収縮率

染色堅牢度の対象として

変退色——それ自体の色落ち

汚染——他繊維へ色が移ってよごれる

があり、洗濯は50℃で30分、0.2%のマルセル石鹼で試験を行うが、平均的な尺度としては、変退色も汚染も、4級以上が望まれる。

なお、テストには洗濯だけでなく、ドライ、移色、摩擦、耐汗（酸性、アルカリ性）、耐光（各色、各トーン）があり、やはり目安としては4級以上、ものによっては3級の上というところが望ましい。

収縮率は次の各ケースで検査される。

・洗濯機の弱流、強流 ・ドライ ・手洗い

その場合、丈および幅の数字がどの程度変わるかをチェックし、その許容範囲を規定することになる。

その他の検査としては、破裂強度検査、摩擦強度検査などがある。

6-6-3 IWS 検査基準

国際羊毛事務局発行のウールマーク、およびウールブレンドマークについての品質基準要約が発表されている。これには染色堅牢度、緩和収縮率及び縫製の基準が品種ごとに決められている。この基準要約書は必ずしも恒久的なものではない。

6-6-4 最終製品の検査

最終製品の検査は縫製工程後の検査や流通業等の受入検査として、縫製を含めた外観検査や必要に応じて消費性能の検査を含めて行われる。図表 2-173 は製品別の素材性能についての基準例である。

次に、最終製品の検品作業について、その手順とチェックする要点について説明する。この作業は、メーカーによって、または工場によって、さまざまであるが、詳細にわたって厳しくチェックし、不備な点を事前に発見して的確な処置をした方が、消費者本位の質のよいモノづくりにつながるものである。手順には合理的な方法があるので、図表 2-174～175 を参照してほしい。

図表 2-173 素材の品質基準例

試験項目	品目	グスターコート スプリングコート	レインコート	紳士スーツ、ブレザースラックス、学生服		婦人スーツスラックススカート (厚地)		ワンピースブラウススカート (薄地)		左裏	記地	子供実用服		ワイシャツ	セーターカーディガン	ニットシャツTシャツ	メリヤス肌着ボディスーツ	乳幼児服オーバーオールロンパース	
		(織)	(織)	(織)	(編)	(織)	(編)	(織)	(編)	(織)	(織)	(織)	(編)	(編)	(編)	(編)	(編)	(編)	
引張強さ	kg f / 5 cm 以上	ラベルドストリップ法	20	20	30 (毛混20)		20		15		15	20		15					
引裂強さ	kg f 以上	ベンジュラム法	1.0	1.0	1.3 (学生服1.5)		1.0		0.5		0.5	1.0		0.6					
破裂強さ	kg f/cm ² 以上	ミューレン形法				5.0		4.0			3.0			4.0		3.0	3.0	4.0	
潜脱抵抗力	(mm以内)	縫い目滑脱B法	3	3	3		3		3		3	3		3					
収縮率	洗たく (%以内)	F-1法 (毛混C法)	たて ±3	±3	±3	±3	±3	±3	±3	±3	±3	±3	±3	±2	±3	±3	±3	±3	
	ドライクリーニング	ウォッシュシリンダー法	±2	±2	±2	±3	±2	±3	±2	±2	±2	±2	±3		±3				
	プレス (//)	蒸燃法 ¹⁾	たて ±2.5-1	+2.5-1	+2.5-1	±3.5	+3-1	±3.5 ±4	+3-1	±3.5 ±4	±3	+2.5-1	+3.5	±2					
ピリング	(級以上)	ICI形法 ²⁾	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3 (紡2)	4	3	3		3	
スナッグ	(級以上)	メース法100回転	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3						
染色堅ろう度 (級以上)	耐光	カーボンアーク燈光法	変退色	3 (濃色4)	3 (4)	3 (4)	3 (4)	3 (4)	3 (4)	3 (4)	3 (4)	3 (4)	3 (4)	3 (4)	3 (4)	3 (4)	3	3 (4)	
		洗たく	A-2法混毛アセアト・A-1法	変退色	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
	汚染			3	4	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3-4
	摩擦	学振形法	乾燥	4 (濃色3-4)	4 (3-4)	4 (3-4)	4 (3-4)	4 (3-4)	4 (3-4)	4 (3-4)	4 (3-4)	4 (3-4)	4 (3)	4 (3)	4 (3-4)	4 (3)	4 (3)	4 (3)	4 (3)
			湿潤	3 (濃色2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)	3 (2)
	ホットプレッシング	B-2 (150°C) 湿潤・弱	変退色	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
			汚染	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4			
	ドライクリーニング	ラウンダオメーター法	変退色	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4		4			
			汚染	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
	汗	A法	変退色		4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
汚染				3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
遊離ホルマリン (%以内)		アセチルアセトンB法	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1 (プラス0.03)	0.1 (プラス0.03)	0.1	0.1	0.1	0.03	0.03	0.03	0.0075	A-A ₀ 0.05	
上記以外に必要とする項目					はっ水度 水堅ろう度						レインコート 水堅ろう度	摩擦溶融 摩擦変色	摩擦溶融 摩擦変色	汗耐光 堅ろう度		汗耐光 堅ろう度			

備考1. 項目及び基準値は一応の参考である。必須項目の選定の基準値の設定は素材(組成・組織・加工)・用途・製造形態を勘案して行うべきである。
 例①別珍、コーディロイ、ニットベロア……パイル保性試験追加 ②起毛生地……ピリングの基準値を若干下げるか毛玉が苦にならないものに使用
 ③先染ボーダー柄、白場のある染料プリント生地……色立き試験の追加 ④スポーツウェア用生地……染色堅ろう度基準値の繰上げ、汗耐光堅ろう度の追加
 ⑤濃染代替製品に使用する生地……ホットプレッシング堅ろう度追加
 2. 製品の品質試験項目は一般に生地品質試験項目に次のものを加えたものである。
 ・組成表示 ・取り扱い表示 ・外観 ・寸法 ・耐洗たく性 ・耐ドライクリーニング性 ・耐アイロン性
 注1) 織物:蒸熱加圧法、編物:蒸熱オープン法 2) 織物10時間、編物5時間

資料: (財)日本化学繊維検査協会より

大字は必須試験項目
細字は参考試験項目

図表 2-174 ニット・アパレルのチェック・ポイント

製品チェックの順序	編地チェックの順序
<p>製品を平台の上にひろげ、下記の部位を順々にチェックする</p> <p>↓</p> <p>ネックラインとカラー</p> <p>↓</p> <p>前立</p> <p>↓</p> <p>ポケット</p> <p>↓</p> <p>裾編</p> <p>↓</p> <p>前身頃の編地の状態</p> <p>↓</p> <p>左右の型の均一性</p> <p>↓</p> <p>左右の袖の編地、袖付け、袖口編 袖丈、バランス</p> <p>↓</p> <p>製品を反対側に返して後身頃の編地</p> <p>↓</p> <p>前後の柄位置や柄合わせ</p> <p>↓</p> <p>製品を裏返し、裏側の状態</p> <p>↓</p> <p>裏側の脇縫い、組成表示、取扱い絵表示、織ネーム、 サイズ表示、原産国表示もチェック</p> <p>↓</p> <p>製品を表側に返し、全体的な商品のできばえ、風格、 イメージなどを観察</p>	<p>それぞれの部位を下の手順でチェックする</p> <p>↓</p> <p>ゲージと使用番手</p> <p>↓</p> <p>度目</p> <p>↓</p> <p>風合いと伸縮性</p> <p>↓</p> <p>型くずれの状態</p> <p>↓</p> <p>編地（ウエール方向）のまがり具合</p> <p>↓</p> <p>ループの目落ち、地糸のつぎ目</p> <p>↓</p> <p>縮充・起毛商品は、毛羽立ちの状態がイメージ通り で、全体的に平均しているかどうか</p> <p>↓</p> <p>付属編地の状態</p> <p>↓</p> <p>編地柄の配列・前後の柄のつながり、袖とのバランス</p> <p>↓</p> <p>シングルジャカードの場合の裏糸のとび状態</p> <p>↓</p> <p>タック柄の場合、凹凸の状態と透孔の編組織</p> <p>↓</p> <p>横段の目立つ柄は、特に前後身頃の接点の柄ズレを チェック</p>
<p>縫製チェックの順序</p> <p>縫代のロック始末に注意する（裁断して縫製したものは、 ロックがかかっていないと、ほつれる恐れがある）</p> <p>↓</p> <p>リンキングの目落ち、縫目のたるみやつれ、リンキング 糸の色や太さ</p> <p>↓</p> <p>ダブルリンキングの付属編の幅や編目の方向、リンキ ングの縫目の方向やつなぎ目の位置、刺し目部分の荒 目の大きさが目立ち過ぎないかどうか</p> <p>↓</p> <p>縫製全般で、編地の伸縮と縫製部分の伸縮とのバラ ンスが合っているかどうか</p> <p>↓</p> <p>ミシン目に引きつれがないか、又、引っぱっても切れ ないかどうか</p> <p>↓</p> <p>ヘム上げのあるデザインの場合、表にひびいていない かどうか</p> <p>↓</p> <p>縫い形式が指図通りになっているかどうか。特に、リ ンキング指示の部分が、オーバーロックなどで代用さ れていないかどうか</p>	<p>染色や仕上げのチェックの順序</p> <p>編地全体を見て、染めムラがないかどうか、又、身編 みの色と付属編の色が違ってないかどうか</p> <p>↓</p> <p>染色堅牢度については、変退色はもちろん、他の布へ の汚染がないかどうかもテストする</p> <p>↓</p> <p>織ネームなどの刺繍糸や織り込み糸の脱色で事故にな ることもあるので注意する</p> <p>↓</p> <p>使用素材と編目によって、ピリング及びブスナギング などの恐れのあるものは、テストする</p> <p>ウール100%のものは、防縮状態を確認する</p> <p>↓</p> <p>仕上げによって編目がつぶれ、風合いが損われていない かどうか</p> <p>↓</p> <p>目方を軽くするため、仕上げで引き伸ばして寸法を出 したものがあるので注意する。サンプル時に決定した 製品目方をチェック</p> <p>↓</p> <p>仕上げ寸法は、置き寸法と着用寸法を必ずチェックす る。仕上がりの寸法は、前述の採寸基準によって規定 通り行う</p>

ディテール・チェックの順序

ステンカラーやポロ衿などについては、特に左右の衿のバランスに注意



へらし衿の場合は、へらしの状態がきれいかどうか



横編衿の場合は、固すぎるもの、首とのなじみが悪いもの、衿が浮いたものがあるので十分にチェック



衿をとりつけた状態の天幅と前下がりのバランス



タートルネックの衿やハイネック、クルーネックなどの衿の左右の開きをチェック
両方の手の親指と人さし指で衿の両端をそれぞれ持ち、左右に引き延ばして30センチ以上あることが必要とされる



VネックセーターはVネックの衿先（ポイント）のしまつに注意、また衿先が固くカチカチになっていないかを見る



前立（まえたて）は、下前立と上前立の重なり方に注意。前立の丈（長さ）も双方が合っているかどうか。前立の編地が、つれたり、伸びたりしていないかどうか。前端に見返しが付いているものは、見返し付けの状態も



ボタン穴とボタンのくいちがいがいがないかどうか。又、力ボタンを必要とするものは、その点もチェックする



ボタン穴がきつすぎないか、ゆるすぎないか、ボタンがかけにくくないかなどをチェック



裾編および袖口編の編出しは、見た目はきれいでも伸びがないもの、また伸びはあるが編目がくずれたものなどがあるので、慎重に検品する



ポケットの位置が曲がっていないか、指図通りかどうか。ポケット口の両端がしっかりつけてあるか

図表 2-175

参

考

日本メリヤス検査協会によるチェック・ポイント

セーター

① 肩

肩つぎはテープや共生地等で補強してあるか（リンクングは除く）、縫はずれ、リンクング目はずれはないか、左右の肩下がりの違いは2cm程度以内か、左右肩幅の違いは目立たないか。

② 衿 付

首まわりの伸びは適正か（大人60cm、子供（中間サイズ）55cm程度）、左右衿幅、衿長は均等か、首まわりの縫調子は良好か、縫はずれ、リンクング目おちはないか。

③ 袖 付

縫はずれ、リンクング目おちはないか、成形品の左右目減しは均等か、柄合せは良いか。

④ 袖、袖口

袖の長さは左右均等か（2cmまで可）、袖口の縫はずれはないか、縫止めは完全か、伸びは十分か。

⑤ 脇、裾口

前、後身頃の柄合せは良いか、裾上幅は平均しているか、針糸の出は適正か、裾口のずれ、縫止めは完全か。

⑥ 前 立

重なりと位置は正常か、長さは左右同じに上がっているか、リンクングの目おちはないか、裏テープが表に出していないか、柄合せは良いか。

⑦ ポケット付け

位置、形、大きさは正常でバランスがとれているか、縫付は完全か、柄合せは良いか、セットインのものは足があるか。

⑧ ボタン、穴

ボタンと穴の位置がずれていないか、取付は完全か。

⑨ 表 示

品質表示、取扱表示、サイズ表示はあるか、位置は適正か。

ニットシャツ

① 肩

肩つぎはテープや共生地等で補強してあるか（ヨーク付のものは除く）、縫はずれはないか（特に裏ヨーク縫）。

② 衿

左右衿の形、長さは均等か、ステッチの曲がり、目とびはないか、衿付具合が良く、すわりが良いか。

③ 袖、脇

袖付、脇、袖縫のはずれがないか、脇下交点の縫いは正常か、脇ぐり、袖ぐりは左右均等で美的に仕上がっているか、ダーツ縫は適正か。

④ カフス（袖口）

カフス付は完全か、剣ボロ縫は良好か、縫はずれはないか、袖引の針糸の出は適正か、ギャザーは抜けないか。

⑤ 前 立

重なりは適正か、前立下の縫止めは完全か、ステッチの曲がり、目とびが美観を損ねていないか。

⑥ 裾

裾幅は平均しているか、裾引の針糸の出は適正か、スリットの縫いは良いか、縫止めは完全か、三ツ巻は平均しているか、ねじれはないか。

⑦ ポケット付け

位置、形、大きさは正常でバランスがとれているか、縫付は完全か、はずれはないか、柄合せは良いか。

⑧ ボタン、穴

ボタンと穴の位置ズレはないか、ボタン付は完全か。

⑨ 表 示

品質表示、取扱表示、サイズ表示はあるか、位置は適正か。