

K450.5

2

K450.5-2

師範被服

本科用

一

(第一級)

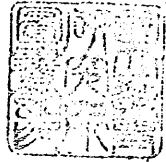
文部省

文部省圖書資料行認贈

## 目 次

第一章 国民生活と服装	2
第一節 被服と保健・禮容	3
第二節 被服と活動・經濟	7
第三節 服装の様式とその改善	9
第二章 被服材料	11
第一節 被服用主要纖維	11
第二節 絲	13
第三節 織物	17
第四節 纖維の鑑別	36
第五節 被服材料の損傷原因と 取扱上の注意	40
第三章 洗濯一般の注意	47
第一節 洗濯用水と洗濯劑	47
第二節 洗濯用具とその取扱法	58
第三節 洗濯物の分類と洗濯の準備	55
第四節 諸種洗濯操作とその選擇	57
第五節 水濡き・脱水・乾燥	61
第四章 洗濯後の仕上	63
第一節 仕上の一般	63

第二節 諸種の仕上	65
第五章 制 服	70
第一節 規 格	71
第二節 製作法	77
第三節 製作記録及び反省	101
第四節 着用手入保存	103
第六章 下着類	105
第一節 下着の役目	105
第二節 種類・着用法・材料	109
第三節 製作法	116
第四節 製作記録及び反省	127
第五節 洗濯・整理・補綴・更生	128
第六節 既成品との比較研究	129
第七章 作業服	131
第一節 作業と服装	131
第二節 種類	132
第三節 持性	133
第四節 製作法	137
第五節 着用手入保存	171



## 第一章 生活と服装

およそ國民の被服は、氣候風土を背景として國民生活の歴史の中に發生し、漸次發達して今日に至つたものである。これが發生については諸説あるが、今日わが國に於いては、主として保健衛生の見地から被服の研究を進めてをり、被服の面からも國民體位の向上と民族の増強とを企圖してゐるのである。而して被服には、日本國民が内に藏する独自の精神と美意識とがおのづから表現されるものであるから、被服は日本的性格の表現ともなり、國民の品位を示す一要素ともなつてゐる。また被服は國民の活動能率を左右するとともに、生活必需品としての資源並びに外國交易の關係などから、國家經濟に及ぼす影響が甚大である。かやうに被服は直接間接國力に重大な關係をもつてゐるから一層その重要性が増すものである。随つて國民各自はここに十分意を用ひ、常に日本國民として健全な被服生活を營むやう心掛けねばならない。

### 第一節 被服と保健・禮容

#### 1. 被服と保健

保健衛生の立場から被服を見れば體温の調節はその使命の一である。即ち被服は寒暑を防ぐために用ひられ、特に保温に重點が置かれてゐる。被服の保温度は、主としてその材料・形態・着裝等による含氣量・含濕量・換氣等の如何によつて決定される。暑い時には、身體の露出面を廣くする程放熱量が多くなつて凌ぎ易いわけであるが、禮節を尙ぶわが國民性は、暑熱の候にも相當の衣を用ひ、材料・形態・着裝等の工夫によつて、これに對應せしめてゐる。なほ強烈な直射日光下の被服は、熱を遮ぎるためにも用ひられる。また被服は寒暑を問はず外界よりの諸作用或は危害などに對して、身體を保護することにも役立つてゐる。

以上は被服により身體を被包するの必要に關したものであるが、一面に於いては身體の露出面を廣くすることも必要である。それは單に放熱の關係から必要ばかりではなく、皮膚を空氣・日光に曝す意味に於いて健康上の要件ともなつてゐるのである。随つて被服の製作・使用に際しては、この點に考慮をはらひ、身體の保護とともに鍛鍊によつて體位の向上を図る積極

面を閑却してはならない。なほ被服を日光に曝すことは被服の消毒に有効で間接に保健に関係がある。

すべて被服は、人體の自然を見てこれに適應せしめることが肝要である。それと同時に運動その他常に生活機能を營んでゐる身體の被服であることも考へなければならぬ。殊に發育期にある者は、その運動並びに成長が極めて旺盛であることに着眼する必要がある。また身體の一部を壓迫したり緊縛するやうな被服は、身體の血行を妨げるものであるから、大切な内臓部には、特に注意してこれを避けねばならない。なほ保温その他のため徒らに重量を増すことも血行のみならず、身體諸機能を鈍くする虞れがある。

もともと被服は體温の調節作用を補ふもので、外界の氣温・湿度とは密接な關係がある。而して氣温・湿度は地方によつて異なる。ここにおのづから被服の地域的差異が生ずる。温帯に位置するわが國では、同一地域に於いてさへ四季の氣温の變化が著しいので、これに應じておのづから被服の種類も多くなる傾向がある。わが國に見る梅雨の候は、氣温・湿度ともに高く、保健上からはよい環境とはいはれない。さればわが國の特殊な氣候・風土に相應するためには、適切な被服を工夫することが肝要である。

## 2. 被服と禮容

被服は、その發生につき種々の説があるが、その發達もまた保健衛生上の一部面のみによるものではなく、文化の各部面と關聯しながら推移して來たものである。古來容儀の端正を重んじて來たわが國では、禮儀正しい亂れない容姿・服裝を以て犯し難い氣品を表出してゐる。而してかかる被服は自己自身にとつては自敬であり、またたしなみともなり、他人に對しては快感を興へ且つ敬意を表するものとなる。ここに儀禮から見た被服の使命がある。

また被服は、その國の傳統や慣習等によつて性・年齢・身分・職業階級等を表し、或は吉凶の禮服のやうに意志表示となるものであるから、被服の選擇・使用に際してはかかる點にも留意しなければならない。なほ集團標識としての被服もある。

被服と身體露出面との關係は、禮容上からも大切である。たとへ身體を被包した場合でも、身體そのままの感じが現はれるやうな被服は非禮であるばかりでなく、風紀上からも慎まねばならぬ。随つて被服によつて容を整へることが大切となり、更に被服にはおのづから美意識が表現されるものであるから、ここに服飾の胚胎する素地が生ずる。かやうに實生活の中に

被服の儀禮が發達し服飾が生まれたのであるから、服飾は常に實用と離れてはならない。古來豪華な服装は往々實用を閑却する傾向があり、簡素なものはよくその用に適ひ、且つ自然の美しさを現してゐるものが多い。而してわが傳統的國民性は、おのづから服装美の上にも表れて、被服に朗さと和らぎと單純さを發揮しながら、しかもその奥に物心一如に徹するさびを藏してゐるのである。

師範學校生徒はどこまでもこれらの傳統的特色を生かし、新時代の被服教育に於ける先達としての見識と手腕を修練し、以てわが國民の被服を健實なものに育成してゆかなければならない。

## 第二節 被服と活動經濟

### 1. 被服と活動

平常の被服は、常に生活活動を營んでゐる者の被服として考へなければならぬ。活動服に於いては、特にその活動の状態・場面並びに外部からの諸作用を考慮して、これに適應するものとなすことが肝要である。而してこれが適否は、ただちに作業能率と保健に影響を及ぼすから、國家的見地から重大な意義をもつものである。活動に最高の能率を挙げ、また十分活動しながら健康を保持するとともに、これが増進を圖るには休息が必要である。而して最も完全な休息は睡眠であるから、睡眠時の寢衣・寝具の類は主として保健衛生上から考慮すべきである。

またわが國のやうに被服を着脱する機會の多いところでは、その便否は日常生活の能率に關係するところが少くない。

### 2. 被服と經濟

わが國の纖維資源は、貿易上重要な地位を占めてゐるが、國民各自は、内に顯みて衣料切符・資材の配給統制等消費・生産の兩面を統制してゐる國策に従ひ進んで計畫ある經濟生活を營むやう努めなければならぬ。

即ち被服の種類と数を出來るだけ少くし、その新調・使用・手入れ等にも計畫的生活が望ましい。かかる計畫ある生活には記帳と反省が必要である。而してこの記帳と反省は各自の生活向上に役立つのみならず、生産者を反省せしめる資料ともなるのである。

新調については、國民が擧つてこれを抑制し、退蔵資材の活用を圖つたならば、物資・勞力・通貨等の關係から物價騰貴を抑へることが出来る。而して新調を抑制すれば、當然手持品の壽命を延ばす工夫が必要で、最も適切な手入れ・洗濯・保存・補綴・更生等の方法を講じなければならぬ。これらの衣類整理は、經濟の立場からばかりでなく、保健・禮容の立場からも極めて大切なことである。而して被服の生命を延ばすことは眞にこれを愛し、その生命を尊重する精神に基づくものであつて、材料・勞力・時間の節約も、その餘剰が有効に使用されるところに意義があるのである。

また被服の使用に際しては、融通性ある消費既成品の利用等をも心掛けて、資材を最も有効に使ふことが大切である。なほ被服の裁縫についても、勞力・時間・資材の節約を考へなければならぬ。

### 第三節 服装の様式とその改善

#### 1. 服装の様式

氣候による被服の地域的差異は、材料・形態・着裝などに表れ、その形態には寒い地方の立體型、暑い地方の平面型、その中間の中間型があり、而してわが國古代の被服は中間型と見られる。その後、儒教・佛教文化の攝取につれて大陸の服装文化の影響を受けたが、平安文化はこれを同化してわが國独自の服装とし、有史以來最も絢爛たる服装美の跡をのこした。その後、安土・桃山時代となつてやや服装美が高調されたが、それを享けた江戸時代三百年の間はまた服装美時代を出現した。ついで明治・大正の時代には西洋文化が攝取されて、和洋兩様の被服生活が行はれるやうになつたのである。これによれば服装の形態は、單に地理的關係ばかりでなく、思想・生活等の歴史的事情によつても動かされてゐることが明らかである。その間、わが國民性はわが國を中心によく外來文化を醇化して今日に至つてゐる。なほ被服生活には時の流行がある。流行には一時的のものと、時代推移の自然の趨勢によるものがあるから、それを識別することが肝要である。

## 2. 服装の改善

以上被服生活を各方面より観察したが、要するに優れた国民性に基づき、道徳・科学・藝術等の各部門より研究を重ね、伝統を顧み互に協力して、時と處とにふさわしい服装を工夫し、以て皇國の進運に應ずる被服生活の發展を圖らなければならない。

## 第二章 被服材料

## 第一節 被服用主要纖維

## 1. 主要被服材料

被服を廣義に解釋すれば、その材料には織物・編組物・フェルト・皮革・毛革・縫糸等があるが、それらの中最も重要なものは織物で、これに次ぐものは編物(メリヤス)である。

## 2. 被服用主要纖維

織物・編物等の原料となる纖維には幾多の種類<sup>①</sup>があるが、その主要なものは木棉<sup>②</sup>・麻類<sup>③</sup>・羊毛<sup>④</sup>・人絹<sup>④</sup>・スチールファイバー(スフ)<sup>⑤</sup>である。

① 纖維を資源によつて分類する。

- |          |                                                                            |
|----------|----------------------------------------------------------------------------|
| イ. 植物性纖維 | 植物性天然纖維 (例: 木綿・麻類)<br>植物性人造纖維 (例: ビスコース<br>纖維・アンモニア纖維・大豆蛋白質<br>纖維・アルギン酸纖維) |
| ロ. 動物性纖維 | 動物性天然纖維 (例: 絹・綿・羊毛・山羊<br>羊毛・駱駝毛・アルパカ毛)<br>動物性人造纖維 (例: 牛乳蛋白質纖維)             |

- ① 織物性天然纖維 (例:石綿)  
 ハ. 織物性纖維 織物性人造纖維 (例:岩石毛・硝子織  
 紙・硝子絲・絹絲・金絲・銀絲)  
 ニ. 半合成纖維 (例:醋酸纖維素人造纖維)  
 ホ. 合成纖維 (例:ナイロン・ビニオン)

- ② 亞麻・大麻・苧麻・ラミー・黄麻等があるが、それらの中亞麻が最も重要である。  
 ③ 家蠶絹と野蠶絹の二種に大別されるが前者は最も重要なもので、單に絹と呼ぶ場合には通常家蠶絹を意味する。  
 ④ ビスコース式銅アンモニア式醋酸纖維素式の三種あるが、その大部分を占めるものはビスコース人絹である。  
 ⑤ 多くの種類があるが最も普通のもはビスコース人絹と同質のもので、これを紡績することが出来るやう適当な長さに切斷したものである。

## 第二節 絲

## 1. 纖維より絲へ

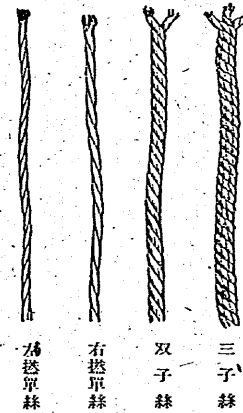
絹(生絲)・人絹のやうな極めて長い纖維は、單に撚絲法によつて所要の太さ、所望の撚のものに撚合はせばよいが、その他の短纖維は所謂紡績術によつて纖維を紡ぎ<sup>⑥</sup>絲にする。

## 2. 左撚と右撚

絲の撚に左撚と右撚の別がある。絲を時計の針の廻る方向に捩つた場合、撚の解けるものは左撚であり、これに反するものは右撚である。

## 3. 單絲と諸絲

左右いずれかの撚をかけたものを單絲といひ、單絲を二本以上揃へ、撚合はせたものを諸絲といふ。撚合はす單絲の數により双子絲・三



のを諸絲といふ。撚合はす單絲の數により双子絲・三

⑥ 絲には同種の纖維のみより成るものの外、二種もしくは二種以上の纖維より成るものがある。異種の短纖維より成る絲に於いては混紡するのが普通であつて、スフと羊毛、スフと棉花、スフと絹短纖維を混紡するのはその例である。



子・四子等の名がある。<sup>⑦</sup>

#### 4. 裁縫用糸

裁縫に普通用ひられる木綿の縫糸(手縫糸・襷糸等)は双子・三子等の諸撚糸で、近時は純綿の外スフを混紡したのものもある。

普通のカタン糸は、左撚の木綿單糸を二本揃へて左撚をかけ、これを三本合はせて撚合はせ、表面のけばを焼き、漂白して仕上げたもので、白糸の外各種の色糸がある。

絹の縫糸(手縫糸・羽二重糸・襷糸・穴糸等)は生糸を三本乃至六本揃へて下撚をかけ、更にこれを二三本合はせて上撚をかけ精練したもので、白糸の外各種の色糸がある。絹小町は紡績絹糸を撚合はせた縫糸である。

#### 5. 糸の太さ

絹糸・麻糸・スフ糸・毛糸のやうに紡績して糸としたものの太さを表すには、番手を以てする。これは、標準重量及び標準長を定め、標準重量に達すべき標準長の倍数を以て番手とするのである。それ故同一種類の糸

⑦ 絹糸の場合には、これに對應するものを一般に二本諸・三本諸・四本諸・八本諸などと呼ぶ。例へば四本諸は生糸を二本揃へて下撚をかけ、これを更に二本揃へて上撚をかけたものである。いづれも精練し、染色して絹織物の縫糸(殊に袴糸)に供される。

では、番手の数の多いもの程細い。綿糸についていへば標準重量を1ポンド、標準長を840ヤードと定め、840ヤードのn倍の長さで1ポンドあるものをn番手の綿糸といふ。なほ諸糸の番手は、その諸糸を構成する單糸の番手で表すのが普通である。例へば80番の諸糸(双子は80番の單糸二本を撚合はせたもの)の意であるから、實際の太さは40番の單糸に相當するわけである。

番手法は、糸の種類や國によつて定め方が異なる場合が多いので非常に紛らはしいが、最も普通に行はれてゐる定め方を次に表示する。

糸の種類	標準重量	標準長
綿糸	1ポンド	840ヤード
紡績絹糸 <sup>⑧</sup>	1ポンド	840ヤード
毛糸(梳毛糸・紡毛糸)	1キログラム	1キロメートル
麻糸	1ポンド	300ヤード
スフ糸 <sup>⑨</sup>	1ポンド	840ヤード

絹糸(生糸)及び人造絹糸の織度を表すには、デニーと稱する単位を用ひる。即ち、標準長を450m、標準重量を0.05gとし、長さ450mで重量0.05gあるものを1デニー

⑧ 紡績絹糸の番手には標準重量を1kg、標準長を1kmとするものもある。

⑨ 毛紡式で紡績したスフ糸及び羊毛を混紡したものは、毛糸と同様の番手法による。

ルと定め、同じ長さで0.05gのn倍の重量のあるものをnデニールの生絲又は人造絹絲といふのである。それ故デニール數が増す程その絲は太いので紡績して絲としたものの番手數とはその趣を異にする。

⑩ 繭絲一本の織度は繭の種類その他によつて一様でないばかりでなく、同一の繭でも外層・中層・内層により多少異なるが、平均2.25デニールである。而して繭より生絲を製絲する場合には、數粒の繭から各織維を密着抱合せしめて繰取るのである。製絲法によつて得た生絲は特別の織物の製造とか特殊の用途に供する外は、これをそのまま用ひることは稀であつて、一般には撚絲法により數本を片撚又は諸撚にするか或は特殊の撚に撚合はせて用ひる。

### 第三節 織物

#### 1. 織物とその具備すべき性質

織物は、縦の方向に並列した絲(經絲)と、これと多くの場合直角に交叉した絲(緯絲)とより成るものである。織物の用途は極めて廣いが、被服材料としての織物は、耐久性に富み、保健衛生の目的に適した性質を具へねばならない。それと同時に、品位保持・身體裝飾の目的にも副はねばならないから、色澤・布味その他或程度の裝飾的・趣味的價値が必要である。

#### 2. 織物の組織

織物の組織には多くの種類があるが、大別すると、原組織・變化組織・重ね織組織・添毛組織・撚織組織・紋織組織の六種になる。

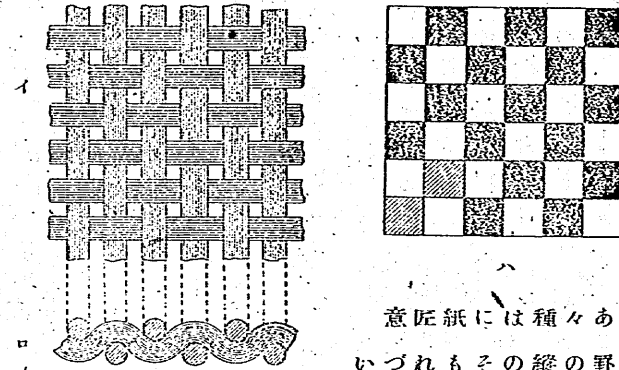
##### (1) 原組織

織物の組織の基本となるもので、平織・斜文織・縐子織の三種である。

##### 平織

經絲と緯絲とが一本宛交互に組織されたもので、經緯絲の交錯が緊密であるから、耐久性に富み、織り方も簡單であるため最も廣く應用される。諸種の實用的織物はいづれも平織組織から成るもので、縮緬・御召の

やうな特殊の外観と觸感を呈する織物も組織上からいへば平織である。圖のイは經緯絲の組織した有様、ロはその横断面で經絲と第一緯絲の組合はせを示し、ハは意匠紙にその組織を示したもので、これを組織圖といふ。

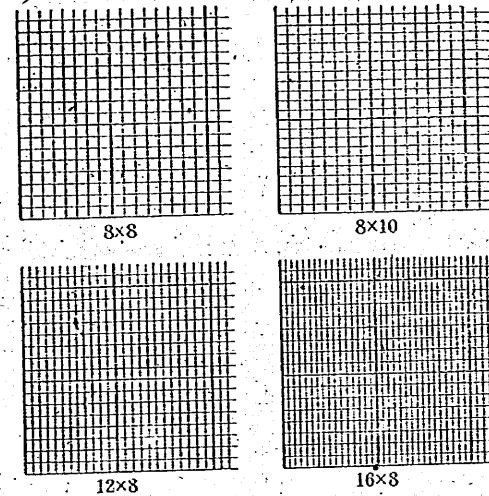


意匠紙には種々あるが、いづれもその縦の野一本は織物の經絲一本を、横の野一本は緯絲一本を表すもので、これに經絲が緯絲の上に跨つた點を組織點として星附するのである。同一寸法内に於ける經緯絲數の相違した織物の組織圖を描くには、それに相當する割合の野數を有する意匠紙を用ひるのであるが、單に組織を研究するには  $8 \times 8$  の意匠紙を用ひて差支ない。

斜文織

綾織ともいふ。經絲と緯絲が二本または二本以上づつ組合つて斜の方向に畦を表してゐるものである。

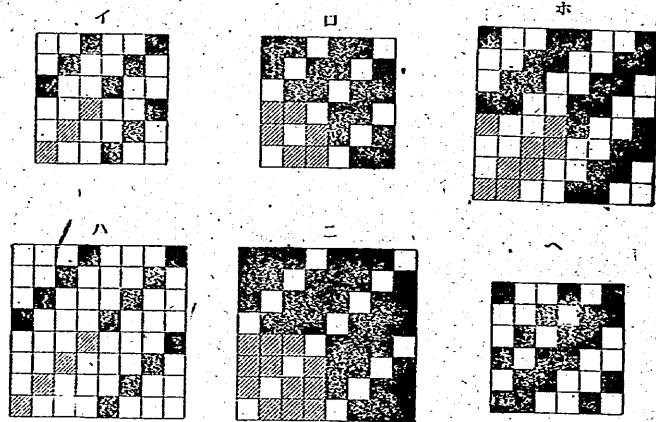
意 匠 紙



斜文織の經緯絲の太さ及びその密度が等しい場合には、斜文線はおよそ  $45^\circ$  の角度で表れるもので、かかる斜文を正則斜文と稱へる。而して習慣上、斜文線の方が左下より右上に走る方の面を織物の表とするのが普通である。なほ正則斜文は、その斜文線の表れ方によつて片面斜文と兩面斜文の二種に區別される。

片面斜文は、経緯糸の表れ方が表裏異なるもので、その経糸が織物の表面に多く表れたものを経斜文といひ、緯糸の多く表れたものを緯斜文と稱へる。両面斜文は、経緯糸の表れ方が表裏相等しいものをいふ。

數種の斜文織組織



イ、ロ、ハ、ニは片面斜文　ホ、ヘは両面斜文

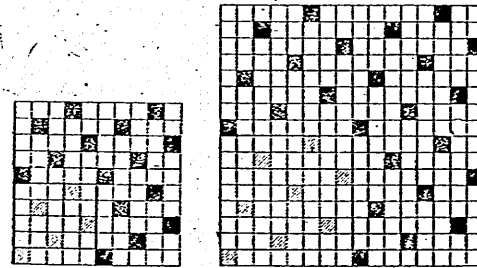
正則斜文に於いては、意匠圖を用ひてその組織を表す外、簡単に記號で指示することも出来る。例へば圖のイ乃至ヘに示した斜文は、それぞれ  $\frac{1}{2} / \frac{2}{1} / \frac{1}{3} /$ 、 $\frac{3}{1} / \frac{2}{2} / \frac{2}{1} /$  の斜文であつて、横線の右端に記した斜線は斜文線の走る方向を示すものである。

斜文織組織は、平織組織に比べて交叉點が少いから、

他合の軟かい織物が得られる。諸種の斜文織組織中比較的多く用ひられるものは、 $\frac{1}{2} / \frac{2}{1} / \frac{2}{2} / \frac{1}{3} /$ 、 $\frac{3}{2} / \frac{3}{3} /$  等である。

縞子織

織物の表面に経糸又は緯糸のいづれか一方のみが多く表れ、他の糸が織物の表面に殆ど認められないものである。織物の表面に経糸が多く表れたものを経縞子又は表縞子といひ、緯糸が多く表れたものを緯縞子又は裏縞子と稱へる。縞子織組織中最も廣く用ひられるものは五枚縞子や八枚縞子で、それぞれ経緯糸五本宛及び八本宛で一完全組織が成るものである。経縞子の場合には経糸が長く浮くから、これを組織圖に表す場合には織物の裏から見た経緯糸の關係を示すを普通とし、また實際に製織する場合にも表を下向にして少數の経糸を引上げればよいやうにする。



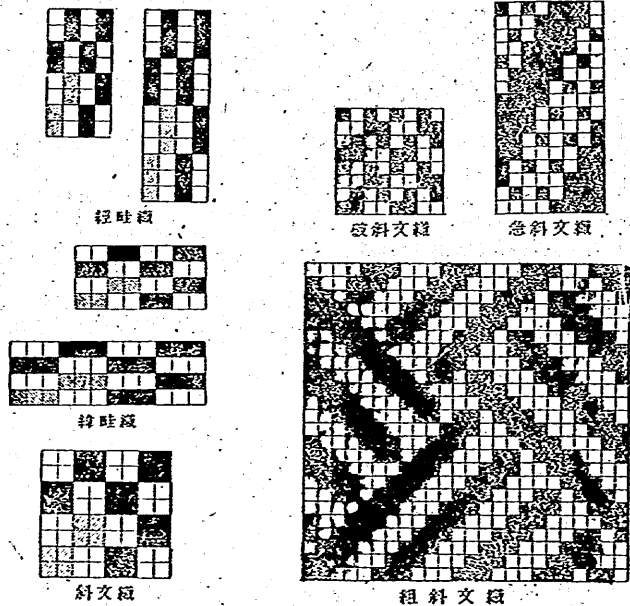
五枚三飛縞子

八枚三飛縞子

縞子織組織の特徴は、經絲又は緯絲のいずれか一方のみ並列するやうな外觀を呈し、地合は柔軟で手觸りがよく、表面が滑澤で光澤に富むことである。但し組織點が少いから組織としては堅牢でなく、特に浮絲に直角な方向の摩擦に對する抵抗方は弱い。

(2) 變化組織

平織斜文織縞子織中の一つを基礎として誘導變化するか、或は二つ以上の組織を混合變化せしめたもの



經緯織

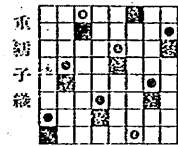
斜文織

斜文織

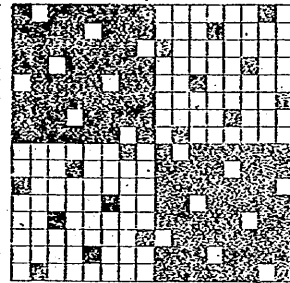
斜文織

斜文織

斜文織



重縞子織

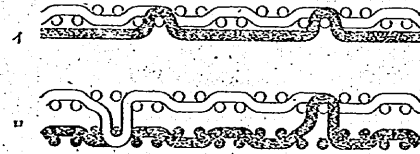


晝夜縞子織

である。その數頗る多く殆ど際限がない。經緯斜文斜子織等は平織から、破斜文急斜文組斜文織等は斜文織から、重縞子晝夜縞子織等は縞子織からそれぞれ誘導した變化組織の例である。

(3) 重ね織組織

經絲又は緯絲或は經緯とも、二種もしくは二種以上を用ひて裏附し、織物の地合を厚くし、或は模様を織出したものを重ね織と總稱する。これらの中被服地



I. 緯二重織

II. 經緯二重織の構造を示す

として用ひられるものは、緯二重織、經二重織、經緯二重織の三種である。縞珍・厚板・絲錦・繪緯・博多等は緯二重織、無双袴地の如きは經二重織、風通織の如きは經緯二重織の組織を應用したものの例である。

## (4) 添毛組織

添毛組織は有毛組織とも稱し、防寒・裝飾等の目的を以て織物の表面に毛狀の絲端又は輪奈を密生せしめたものである。この種の織物を製造するためには、織物の實質を構成すべき經絲及び緯絲の外に、毛羽又は輪奈を形成すべき別の經絲又は緯絲を用ひるので、經毛天鵝絨・緯毛天鵝絨の二種に大別される。本天<sup>①</sup>ブラツシユ・輪奈天の如きは、經毛天鵝絨の例で、別珍<sup>②</sup>・コールト天の如きは、緯毛天鵝絨の例である。

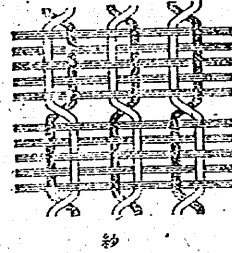
## (5) 撈織組織

撈織組織は縷子織とも稱へ、紗織・船織等はこれに屬する。前者は緯絲の打込み一本毎に、後者は緯絲の打込み數本毎に、相隣接した經絲を捻ひ、左右その位置を交代して緯絲と組織せしめたもので、經絲はその交代部で互に相撈むから、その部分に網目のやうな透間のある縷り目を生ずる。而して始めて撈んでから次に撈むまでの組織は平織であつて、平織を成せる緯絲が

① 絨氈・タオル織の如きは、經毛天鵝絨の變態とみなすべきものである。

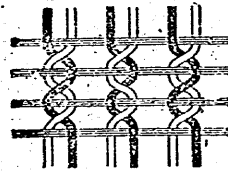
② 船織に於いては、緯の方向に透間が表れてゐるが、經の方向に透間を表したのものもある。これを堅結と稱し、所望の透間の間隔に應じ、篋目をあけて經絲を通し、その透間の兩端に位する各篋目に引込めた二本の經絲を撈んで目寄を防いである。

三本あれば三越紹又は三本紹といひ、同様に五越紹(五本紹)・七越紹(七本紹)等がある。

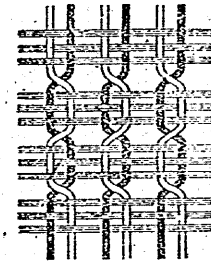


紗

撈織組織に於いては、經緯の交叉が頗る緊密であるから、透間があるにもかかわらず、織上げた後、經緯絲相互間に絲寄を生じない點が特性で、夏季の被服地に用ひられ、また紗織の如きは、節絹地・窓掛地等に應用される。



五越紹



三越紹

## (6) 紋織組織

既述の各組織を適宜に組合はせ、またはこれに種々の色絲を併用して各種の模様を織出したものを紋織物と總稱し、この場合の組織を紋織組織といふ。

## 3. 織物の分類

## (1) 原料纖維による分類

## イ. 綿織物

経緯に綿糸を用いた織物で、被服地として最も需要の多い實用向のものである。但し現在は輸出向の綿織物や特免織物だけが純綿であつて、内地用の綿織物はスフその他の繊維の混紡糸を用ひる。

## ロ. 麻織物

亞麻絲・大麻絲・苧麻絲・ラミー絲その他の所謂麻絲を経緯に用いた織物の總稱である。一般に麻織物は手觸りが硬く、着用して涼味を感じるから、夏季用被服地として賞用される。

## ハ. 絹織物

絹織物を大別すれば、生織物と練織物の二種になる。生織物は経緯に生糸を用ひて製織したもので、そのまま使用されることは稀であつて、織上後精練し、必要によつては漂白して白物として用ひる外、主として染色加工をする。羽二重の如く撚の無い緯糸を織つたものと、縮緬の如く強撚糸を織つたものがある。

練織物は撚合させた生糸を精練し、多くの場合に染色し、それを以て製織したもので、縞物・緋物・紋織物の多

③ ほぐし織は経糸の配列が乱れぬ程度に極めて粗く假織し、機臺より下して捺染その他の方法によつて模様を染め、再び機臺に上げ、假織を解きつつ本織したもので、緋式の大模様のある銘仙等にこの仕方が應用される。

くはこの種に屬する。

一般に絹織物は色澤手觸りなどが良好で裝飾的効果に富むものである。

## ニ. 毛織物

毛織物は毛糸を経緯に用ひて製織したもので、本來は純毛糸を用ひるか、或は原糸の大部分に毛を用ひたものであるが、現在に於いては純毛のものは例外で、スフその他の繊維を混紡した糸で製織される。毛織物を大別すれば、梳毛織物及び紡毛織物の二種になる。

毛織物は保温性に富むこと、皺のよらぬこと、型崩れの少いことなどを特徴とする。

## ホ. 人絹織物

経緯に人造絹糸を用ひて製織した織物で、絹織物に比して皺のつき易いこと、重いこと、光澤の野卑なこと、手觸りの粗硬なこと、濕潤状態に於いて著しく強力を減じ延びつきりになり易いことなどがその缺點である。しかし光澤の野卑な點は織度の小なるものが紡出されるやうになつたことや、艶消法が進歩したことなどによつて大いに改善せられてをり、また皺のつき易いことも抗皺加工によつて改善することが出来る。

## ヘ. スフ織物

経緯にスフ糸を用ひて製織したもので、現時綿織物

又は毛織物の代用に供する場合が多い。

絹糸と人造絹糸といふやうに種類の異なる糸を経緯又は緯糸もしくは経緯糸に用ひるか、或は種類の異なる糸を二、三本捻合はせた諸捻糸を用ひて製織したものを通常交織物といふ。

#### ト 混紡織物

二種もしくはそれ以上の異なる繊維を混紡した糸を用ひて製織した織物で、スフと羊毛、スフと絹短繊維、スフと棉花、スフと麻、羊毛と絹短繊維、その他諸種繊維の混紡糸より成るものがある。これらは羊毛・棉花の消費を減ずるためにスフを混紡する場合や、或繊維の補強を目的として混紡する場合などがあつて、混紡織物の種類は増加してゐる。

#### チ 雑織物

以上のいづれにも分類し難い織物で、葛布・雁皮織・麁表・花莖等はその例である。

#### (2) 組織による分類

平織・斜文織(綾織)・縞子織・搦織・緯二重織・経二重織・経緯二重織(二重織)・多層織・添毛織・紋織

#### (3) 柄相・意匠による分類

白物・無地物・縞物・緋類・霜降地・縁模・襷物・染模・様物

#### (4) その他の分類

その他織物は、織幅・長さ・用途によつても分類される。

#### 4. 織物の性質

##### (1) 保温性

被服地の保温力は原料繊維の種類に関する外、繊維の集合状態及び含温量等によつて著しく左右される。一般には捻のあまい糸で織つた厚地のもの程保温力が大で、これは氣孔に富み、織物の内部に繊維自身よりも一層熱傳導度の小なる空氣を多量に保有するからである。組織の方からいへば平織よりも綾織・縞子織、それらよりも二重織、更にそれよりも添毛織物の方が保温力が大である。綿・ネムの如き起毛布が普通の綿布よりも温かく感ずることや、羊毛製品が他種の織物製品に比して保温力に富むことは誰しも知るところで、これは要するに氣孔に富み、ある程度まで氣孔容積の大なるもの程、即ち比重の小なる程保温性が大きくなることを意味するものである。一般に絹織物・麻織物等の保温力が劣るのは、専ら氣孔容積が小なるためである。次に數種綾物の比重と氣孔容積を挙げる。

① 織物の比重はその平面重(100平方センチメートルの重量をグラムを以て表す)及び厚さより1立方センチメートルの重量を算出し、その數を以て表す。この場合織物の間隙中に存在する空氣の重量は無視する。即ち次式によつて算出する。

$$\text{織物の比重} = \frac{\text{平面重(グラム)}}{\text{厚さ(センチメートル)} \times 100}$$



Approved by Ministry of Education  
(Date Apr. 17, 1946)

昭和二十一年四月十七日 印刷  
昭和二十一年四月廿二日 發售  
昭和二十一年四月三十日 翻刻  
(昭和二十一年四月廿二日 文部省検査済)

師範被服 本科用 一

定價金壹圓參拾錢

著作權所有 著者 文 部 省

東京都神田區錦町一丁目十六番地  
翻刻發行者 師範學校教科書株式會社  
代表者 森 下 松 衛

東京都京橋區入舟町一丁目十一番地  
印刷者 電 新 堂  
代表者 新 井 修 平

東京都神田區錦町一丁目十六番地  
發行所 師範學校教科書株式會社

# 師範被服

## 本科用

—  
(第三級)

# 文 部 省

文部省調査普及局刊行認許贈