資 料

アパレル産業に関する JIS 用語の概要について

石 川 章 一*
川 端 龍 義**

1. まえがき

アパレル産業に関する用語は、衣料品の製造業者を始め、販売業者、検査試験の関係者、教育関係者や一般消費者など、各方面で基本的に重要なものである。

このようなことから、現在、次のような JIS が制定されている。

- JIS L 0111-1983 衣料のための身体用語
- JIS L 0215-1984 繊維製品用語（衣料）
- JIS L 0120-1984 ステッチ形式の分類と表示記号
- JIS L 0121-1984 シームの分類と表示記号
- JIS L 0112-1986 衣料の部分・寸法用語
- JIS L 0122-1987 縫製用語

しかしながら、これらの JIS について関係者の方々への普及が弱く、その理解と活用が不十分である。

前記、JIS の制定の経過と規格内容の概要について説明し、アパレル産業及び教育機関を含む関連業界の標準化や教育用に、一般に広くかつ有効に活用されることを望むものである。

2. JIS 制定の経過と内容

2.1 JIS L 0111-1983 衣料のための身体用語

(1) 制定の経過

身体の基本部位及び寸法に関する用語は、衣料の設計、製作に関して、工業用にも教育用にも基礎的に重要な事項である。

従来、これらの身体用語は、身体寸法としても衣

料寸法としても用いられ、両者の区別がなされていない用語が相当多く使用されてきた。又、これらに関する学術用語は制定されておらず、学術的に使用されてきた用語には、常用漢字表になく、一般の人には読みにくい漢字が多く使われていた。

工業技術院が昭和53～56年度に行った、衣料のための国民の身体計測の結果を衣料サイズ規格に反映させ、身体寸法のデータを活用していくためにも、これらの用語の確立が望まれていた。

工業技術院は昭和56年に、前記、日本人の体格調査研究を受託した JIS 衣料サイズ推進協議会（会長石川章一 東京工業大学名誉教授）に対して原案作成委託を行った。

同協議会は原案作成委員会を組織し、主として柳沢委員（大妻女子大学教授）提出の原案を基礎として慎重審議を行い、昭和57年2月に工業技術院に最終原案を提出、昭和57年9月開催の繊維部会に付議され承認された。

(2) 規格の内容

① この規格は、衣料のために用いる身体に関する主な用語について規定しており身体の基本部位（頭頂点、バックネックポイント、正中線、バストラインなど24種）に関する用語と寸法（身長、乳頭の高さ、胴部横径、腹囲など66種）に関する用語に分類している。

② 用語の工業標準として常用漢字、仮名使いを用いて、一般的に分かりやすく読みやすい用語になっている。例えば、足先点の読み方は“そくせんてん”ではなく、聞いても分かりやすい“あしさきてん”にしている。

用語の意味だけでは分かりにくいおそれがある。

*S. Ishikawa, 日本衣料産業研究会議

**T. Kawabata, JIS 衣料サイズ推進協議会事務局

るので、付図を添付し用語を示している。

- ③ 同一用語が、身体寸法と同時に衣料寸法を意味するようなことは、できるだけなくしている。例えば“回り”“丈”などは、できるだけ衣料寸法の用語とし、身体用語では“囲”“高さ”などが用いられ、両者の区別を明確にしている。
- ④ 胸囲、胴囲、腰囲については特に多くの議論があったが、用語としてはチェスト（男子）、バスト（女子）、ウエスト、ヒップを採用している。
- ⑤ 体型に関する用語は、明確な表現も困難であり、その分類の研究も行われていなかったことなどから本規格では掲載されていない。
- ⑥ 国際規格との整合性を図るという立場から、ISO 3635-1981 Size designation of clothes-Definitions and body measurement procedure を十分に検討し、なるべくこれらによっており、同規格に掲載の図を参考図として示している。
- ⑦ 現在審議中の ISO/DIS 8559 Garment construction of anthropometric surveys-Body dimensions についても、本規格との整合性をはかるため、我国の意見を ISO 事務局に提出している。

2.2 JIS L 0215-1984 繊維製品用語（衣料）

(1) 制定の経過

従来、繊維製品に関する用語規格として、次の4規格があった。

- JIS L 0212-1966 繊維二次製品用語
- JIS L 0211-1963 繊維用語（メリヤス部門）
- JIS L 0213-1970 繊維雑品用語
- JIS L 0214-1973 繊維用語（レース部門）

このうち、前2規格は制定以来およそ20年を経過し、その間に新しい製品が増加して追加を要するものが多くあること、メリヤス用語の中には二次製品と重複するものが多いことなど、各規格間の分類、内容等に整理、調整すべき点が生じてきた。その結果、繊維二次製品用語は、衣料とその他（寝具、床敷物等）に2分割しそれぞれ改正増補を行うことになり、工業技術院は昭和57年度に繊維工業標準研究会（会長 小林正 日本化学繊維検査協会理事長）に原案作成を委託した。

同研究会では、原案作成委員会（委員長 石川章一）を組織し検討審議を行い、昭和58年2月原案を作成し報告、昭和59年3月繊維用語専門委員会及び

繊維部会の審議を経て承認された。

(2) 規格の内容

- ① この規格は、繊維製品のうち主として衣料に関する主な用語について規定しており、分類については一般の項目に総称的な用語並びに年齢や男女に関係なく用いられるものがまとめられ、その他、男子用外衣、女子用外衣、セータ・シャツ類、乳幼児用衣服、和服及び和装品、肌着、ファンデーション、寝衣、帽子、手袋、靴下など12項目に分類されている。
- ② 前項の通り大きく分類した中の各用語は、現在、生活の中で使用されているものをできるだけ網羅している。又、用字は常用漢字を用い、それがないものは平仮名を用いるようにし、ファンデーションのような外来語には、片仮名が用いられている。和服の場合もこれによっている。
- ③ 従来の用語にあって、同一のものを表す別の用語については、呼称が変化し新しい用語が定着したものは、新しい用語に改めている。
例えば、続き服、スキーズボン、胸あてズボン、デイベイデットスカートを、それぞれ、つなぎ服、スキーパーンツ、サロペット、キュロットスカートに改めた。セータ・シャツ類では、開きんシャツをオープンシャツに改め、アロハシャツ、ニットシャツ、Tシャツ、タンクトップなどが追加された。
- ④ 乳幼児用衣服では、ベビー胴着、寝冷えしらずなどを削除し、カバーオール、オーバオール、ママコートを追加している。
- ⑤ 和服及び和装品は、大裁ち、小裁ちを実際に合わせて、本裁ち、四つ裁ち、一つ身裁ちと改めた。
又、和服用語には、模様からくる名称、そでの形からついた名称など伝統的な用語も多いが、現在ほとんど用いられていない舟底そで、もじりそで、ひろそでなどは削除した。
- ⑥ 帽子は、現行57品目のものを“……するときかぶる帽子”という意味のものはできるだけ用語から削除し、42品目が決められた。

2.3 JIS L 0120-1984 ステッチ形式の分類と表示記号

(1) 制定の経過

我国には“ステッチ”に対する適切な用語がなか

った。又、その種類が多いにもかかわらず、その用語も充分確立されていなかった。

従来、〇〇縫いという用語がステッチとシームとの区別なく多く使われてきた。ISO（国際標準化機構）では、1981年12月に ISO 4915 Stitch types-classification and terminology が制定された。なお、この作案は、ISO/TC 38/SC 10（Stitches, seams and stitching's）（事務局 BSI—英国規格協会）で行われた。

工業技術院はこれを踏まえて、昭和57年度に日本

工業ミシン協会（会長 美馬隆一 ペガサスミシン製造(株) 社長）に原案作成を委託した。同協会では、原案作成委員会を組織し、関連の“シームの分類と記号”の原案と対応しながら検討審議を行い、昭和58年3月原案を作成し報告、日本工業標準調査会シーム・ステッチ専門委員会で審議された後、昭和59年3月の繊維部会で議決された。

(2) 規格の内容

① この規格は、手縫い及び機械縫いに用いられる種々のステッチ形式の分類と表示記号について

用 語	意 味	(参考)対応英語
ステッチ	糸又は糸のループが、自糸ルーピング、他糸ルーピング、他糸レーシングし、又は、布の中に入り、若しくは、布を通り抜けてできる形態の一単位。	stitch
自糸ルーピング	糸の一つのループが、同じ糸の他のループを通り抜けること。	intralooping
他糸ルーピング	糸の一つのループが、他の糸のループを通り抜けること。	interlooping
他糸レーシング	糸が、他の糸、又は、他の糸のループと交差又は通り抜けること。	interlacing
ステッチ形式	布に対して、ステッチが方向性をもって繰り返される集合。	stitch type
糸のグループ	例えば、針糸のグループ、若しくは、ループ糸のグループという同じ機能をもつ幾本かの糸の集まり。	group of threads
針 糸	針によって布の中に入り、若しくは、布を通り抜ける糸。	needle thread
ボビン糸	針糸と布の中、若しくは、布面で他糸レーシングする糸。	bobbin thread
ループ糸	ループによって、布面若しくは、布の端部で、もう一つのループと他糸ルーピング、又は、自糸ルーピングする糸。	looper thread
飾 り 糸	布の表面で、飾りを目的として、針糸の間を渡り、針糸と他糸ルーピングする糸。	cover thread

備 考 この規格で用いる布という用語は、すべての縫製素材の意味である。

て、ISO 4915に規定しているすべてのステッチ形式を規定している。従来からステッチ及びステッチ形式の用語が規定されておらず、適当に使用されてきたが、この規格ではステッチを始め、主な用語の意味を前表通り定義するなど全く新しい形の規格として制定された。

- ② 用語の意味で、ISO 4915では、intralooping, interlooping, interlacing という用語が使われている。これは新しい概念の用語なので片仮名にすることも検討したが、なじみにくいことから、自糸（じし）ルーピング、他糸（たし）ルーピング、他糸（たし）レーシングとなった。又、ISO 4915にはなかったが、針糸、ボビン糸、ルーパ糸、飾り糸については、説明の中に使われるので、本規格で新たに定義している。
- ③ ステッチ形式の分類は、ISO 4915に準拠して

100から600までの6種類にクラス分類している。これらに対し、我国における慣用に即して、JIS B 9070工業用ミシンの分類に対する用語と表示記号に規定する用語を併記している。

- ④ ステッチ形式の表示は、3けたの数値表示になっている。これは仕様書やコンピュータ処理等、実際に使用する上で極めて便利である。
- ⑤ ステッチ形式の図示方向は、すべてISO 4915と同一になっている。

例として、本縫いの場合の表示記号と図及び説明の一部を図3に示す。

このように本縫いといっても、301から327まで27種類もあるので分かりにくかったが、例示のように301、303のステッチ形式というように表示記号で示すことができる。

- ⑥ クラス分類として、100は単環縫い、200は手

付 図 3 クラス300の細分類

表示記号	図 及 び 説 明
301	<p>1本の針糸(1)と、1本のボビン糸(a)の2本の糸で構成する。</p> <p>糸1のループは、針側から布を通り抜けて、その裏面で糸aと他糸レーシングし、針の厚みの中間に他糸レーシングの部分ができるように糸を引き戻す。</p> <p>(参考) このステッチ形式は、1本の糸で作られることもあるが、その場合の最初のーステッチは、後に連続して形成されるステッチとは異なっている。</p>
302	<p>2本の針糸(1及び2)と1本のボビン糸(a)の3本の糸で構成する。</p> <p>糸1及び2のループは、針側から布を通り抜けて、その裏面で糸aと他糸レーシングする。</p>
303	<p>3本の針糸(1、2及び3)と1本のボビン糸(a)の4本の糸で構成する。</p> <p>糸1、2及び3のループは、針側から布を通り抜けて、その裏面で糸aと他糸レーシングする。</p>
304	<p>このステッチ形式は、301が図のようなジグザグ模様を形成したものである。</p>

図 4 クラス400の細分類

表示記号	図	及	び	説	明
401					1本の針糸(1)と1本のループ糸(a)の2本の糸で構成する。 糸1のループは、針側から布を通り抜けて、その裏面で糸aの一つのループを通り抜け、次に、糸aの2番目のループと他糸ルーピングし、その他糸ルーピングの部分を布に向かって引きつける。
402					2本の針糸(1及び2)と1本のループ糸(a)の3本の糸で構成する。 糸1及び2のループは、針側から布を通り抜けて、その裏面で糸aの一つのループを通り抜け、次に、糸aの2番目のループと他糸ルーピングし、その他糸ルーピングの部分を布に向かって引きつける。
403					3本の針糸(1、2及び3)と1本のループ糸(a)の4本の糸で構成する。 糸1、2及び3のループは、針側から布を通り抜けて、その裏面で糸aの一つのループを通り抜け、次に、糸aの2番目のループと他糸ルーピングし、その他糸ルーピングの部分を布に向かって引きつける。
404					このステッチ形式は、401が図のようなジグザグ模様を形成したものである。

縫い、300は本縫い、400は二重環縫いであるが、環縫いの一部を図4.

2.4 JIS L 0121-1984 シームの分類と表示記号

(1) 制定の経過

我国には“シーム”に対する適切な用語がなく、又、その種類は非常に多いが、これに対する用語も確立しておらず充分なものがなかった。

ISOでは、1982年8月にISO 4916 Textiles-Seam Types-classification and Terminology が制定された。

なお、この作業は、ISO/TC 38/SC 10で行われた。

工業技術院はこれを踏まえ、昭和57年度に日本衣料産業研究会議（会長 石川章一）に原案作成を委

託した。同会では、原案作成委員会を組織し、検討審議の結果、昭和58年3月に原案を作成し報告、日本工業標準調査会シーム・ステッチ専門委員会の場で、ステッチ形式の分類と表示記号の原案とともに審議され、昭和59年3月の繊維部会で議決された。

(2) 規格の内容

① 本規格は、ステッチを用いたシームの分類と表示記号について定めた規格で、ISO 4916に基づいて作成されたものである。表題のシームは、我国にシームに対する的確な用語がないことや、ISO 4916の趣旨をゆがめないことから、原語のシームをそのまま採用している。又、ISO 4916の内容を検討した結果、その内容を的確に表現するため、表題を“シームの分類と表示記号”とした。本規格において、シームとは1枚

又は数枚の布にステッチを連続的に施したものをいう、と定義している。

- ② 本規格は、ISO 4916に規定しているすべてのシームについて、その分類方法と表示記号を規定している。ISO 4916は適用対象をステッチドシーム (stitched seams) として明確にしている。従って、ステッチを施さないで接着や融着などによってシームとすることもできるが、本規格の対象になっていない。しかし、本規格の内容は適用対象外のシームにとっても技術的に参考になるところが多い。
- ③ 多種にわたるシームをどう分類するかは、縫製技術上の大きな問題といえるものである。適切な分類がなされていないと、将来種類の増加に伴って混乱を招くことにもなりかねない。ISO 4916は、この点を踏まえた上で、8クラスに分類し、かつ表示記号として5けたの数値的表現を採用している。
- ④ シームの分類に関するこの規格の分かりにくさは、慣用語や縫製の日常的思考から離れて、より網羅的、包括的な表現や思考に基づいて分類を行ったためと考えられる。又、シームのクラス分類において、それぞれのクラスの特徴の説明がなされているが、文章だけでは分かりにくい面もあるので、図を示して分かりやすくしてある。
- ⑤ 1～8のクラスごとにシームを細分類し、具体的に図で示され、表示記号が示されている。
- ⑥ シームの表示方法及び図示方法については、すべてISO 4916に準拠しており、ステッチの表示記号を付記することになっている。これらについて付図により示され、表示記号と対応して素材構成図で282種針の位置図で542種が示されている。

次にクラス1及びクラス3の例を示す。

- ⑦ JIS L 0120 (ステッチ形式の分類と表示記号) に規定するステッチ形式の表示記号を併記すると縫製仕様書などの指示を的確・簡略化できることになる。この場合はシームの表示記号の後に斜めの線を入れて表示する。

例 1.01.01/301

付 図1 クラス1の細分類

布の構成	針の位置	表示記号
1.01		1.01.01
	1.01.02
	1.01.03
	1.01.04
	1.01.05
1.02		1.02.01
	1.02.02
1.03		1.02.01

付 図3 クラス3の細分類

布の構成	針の位置	表示記号
3.07		3.07.01
3.08		3.00.01
3.09		3.09.01

2.5 JIS L 0112-1986 衣料の部分・寸法用語

(1) 制定の経過

衣料の部分の名称及び寸法の用語については、業界・教育界などで重要であるにもかかわらず、従来、業界ではそれぞれの場で適当に使用され、それらの収集、整理、統一がされていなかった。

1974年、AEIH (欧州アパレル産業協会) が刊行した、Glossary of garment designation (A 4 判: 119ページ) は、メンズアウトウエア、ウーマンズアウトウエア、メンズシャツ、ランジェリー、作業服などに分類され、その代表的なものについて図を

示し、各部分に番号を付け、これに対応する英、仏、独、伊の4か国語による用語を掲載したものである(ただし、寸法用語については記載がない)。

この本が我国に紹介されると、産学界でもその必要性を望まれていたため、同様な規格作成が必要であるという機運が高まった。

このような情勢を受けて、工業技術院は、昭和57年度にJIS衣料サイズ推進協議会(会長 石川章一)に原案作成を委託した。同会では業界、教育界、検査機関などの専門家による原案作成委員会を組織し、慎重に検討審議を行い原案を作成し、昭和58年2月工業技術院に報告し、繊維用語専門委員会及び昭和60年10月の繊維部会の審議を経て議決された。

(2) 規格の内容

- ① 経過で述べたAEIH刊行書の日本語版的なものを作成する予定で規格作成が進められたが、着用区分や服種分類による用語の共通語が多くあることから、一般衣料、その他、肌着、手袋、靴下、帽子なども対象とした分類に従って、主な用語の収集、整理・統一が図られている。
- ② 本規格の分類(1)コート、上衣、ワンピースなどは上半身又は全身用外衣であり、(2)スカート、スラックスは下半身用外衣であるが、各衣料とも着用者対象別や男女別を考えず共通用語としている。
- ③ (1)コート、上衣、ワンピースなどは衣料の主要なもので、用語も多いので、身ごろ、えり、そで、ポケットに細分類されており、肌着、ファンデーション、手袋、靴下、帽子などは衣料の種類が違い、製造や販売の分野も異なっているので別分類とした。用語中には共通のものもあるが、内容が違うので統一しないで慣例に従ってまとめられている。
- ④ 身体寸法用語と衣料寸法用語との区別を明確にする目的で、例えば、胸囲は身体寸法用語とし、胸回りを衣料寸法用語とし、衣料のある部分の長さには“丈”の語を使用している。
又、身体寸法用語である肩幅、背肩幅と区別するため、肩部幅、両肩幅という新用語を採用している。
- ⑤ 寸法の用語は、実際に検査などを行う場合には、測定方法をより具体的に定める必要がある。本規格では、検査方法に関する用語と切離してまとめられている。
- ⑥ 用語の意味だけでは分かりにくいものについ

ては、付図によって分かりやすくしている。

2.6 JIS L 0122-1987 縫製用語

(1) 制定の経過

アパレル産業に関する用語のJISは、前述の5つのJISが制定されてきた。しかしながら縫製作業に関する用語規格が制定されていなかった。

工業技術院は昭和59年度に、その原案作成を日本衣料産業研究会議(会長 石川章一)に委託した。

一方、通産省工業技術院が昭和57年から実施している大型プロジェクト“自動縫製システムの技術開発”は、アパレル生産技術の画期的な発展を目的としているが、これには各方面の最新技術を結集する必要がある。アパレル業界、縫製機器業界のみならず、電機業界などの参画をもって推進されてきた。そのため、すべての分野の人が理解でき、活用できる標準化された縫製用語が必要となってきた。

このような観点から、自動縫製システム技術研究組合は、縫製用語の作成を日本衣料産業研究会議に依頼し、同会では縫製用語調査委員会を組織し、従来のJISや防衛庁規格(同会が原案作成)などを収集整理し、又、各企業で使用している用語の抽出整理も併せて行い、作業工程別に用語を分類した“自動縫製システムに関する用語”を作成し、昭和59年12月依頼先に提出した。

この用語集を基礎として、さらに検討審議を行い原案を作成し、工業技術院に提出、昭和62年3月開催の繊維部会に付議され承認された。

(2) 規格の内容

- ① 本規格は、衣料の縫製に関する主な用語、特に作業に関する用語を中心として規定している。縫製機械、特にミシンについてはISO/TC 148においてミシンの分類について検討中であること等から、本規格では除外している。
又、ステッチ及びシームについては、それらの分類と表示記号がISO規格に対応してJIS L 0120及びJIS L 0121(前掲参照)が定められているので、これらも除外し、通常使用されている日本語の主なものについて用語を引用し、表示記号との対応をしている。
- ② 用語の分類については、次の通り分類している。

◎パターン

- ・パターンの種類を示すとともにグレーティングなどの作業用語をあげている。

- 作図に関する用語では、作図にあたって考慮すべき事項の用語をあげている。
- ◎縫製準備工程 生地 of 受入れ・延反・裁断に3分類し、必要な用語を規定している。
- ◎ステッチ 主なものについて JIS L 0120 を引用し、対応する表示記号を付加している。
- ◎シーム 目的による縫い・裁ち目の始末・まつり刺し等・その他に4分類し、表示記号を付加している。
- ◎プレス 一般的な作業に関する用語について規定している。
- ◎縫製システム 一般的なシステムに関する用語を規定し、企業で開発しているシステム名称は除外している。
- ◎欠点 衣料品にみられる縫製の欠点に関する用語を規定している。
- ◎副資材関連 裏、しん、ボタン、テープなどの副資材や総裏など洋服の仕立て方の用語などをこの分類で規定している。

◎和服の縫製用語 和服の縫製に関する用語は、いわゆる和裁の教科書の用語統一に重要である。一般の縫製用語と共通のものもあるが、意味の違う場合もあり、独特の用語とともに一括して付属書としてまとめている。

衣料の欠点などの用語は、内需品はもちろん、輸出入品の検査においても重要である。衣料の部分・寸法をも含む衣料品の検査方法の用語の統一確立は、重要な問題として残されている。

3. おわりに

近年、アパレル工業は、ハイテク、コンピュータ及び通信技術の伸展に伴って、CAD・CAM や生産管理、販売管理などのシステム化が普及し、従来の縫製仕様書などの指示方法では不十分な点が多くなってきた。そのようなことから縫製用語の標準化とともに、パターンメイキングの表示記号の統一が強く要望されている。工業技術院では、昭和63年度に日本衣料産業研究会議に JIS L 0110 (被服製図通則—1977) の見直し改正を委託して、衣料のパターンメイキング表示記号 (案) の整理確立をはかることにしている。

Information

メイトサイエンス(株)新社屋に移転

メイトサイエンス(株)新社屋完成に伴い、12月15日より下記に移転。
京都市山科区勸修寺本堂山町1-1, TEL. 075-593-5886.

平野金属(株)社名変更

平野金属(株)は1月1日付で社名を(株)ヒラノテクシードに変更。新社長として中川久明氏が就任。

村田機械(株)社名変更

村田機械(株)は6月1日付で社名を(株)ムラタ (英文 MURATA LTD.) に変更。

又、1月16日に開催される第7回全国都道府県対抗女子駅伝競走大会に協賛することも決定した。

鐘紡百年史刊行

このほど創立100周年を迎えられた鐘紡(株)はこれを記念して「鐘紡百年史」を刊行した。

本書は1,086頁を6編65章及び資料編と年表に分け、創業期、武藤山治時代、津田信吾時代、武藤絲治時代、第1世紀の仕上時代、鐘紡第2世紀への出発等をそれぞれ膨大な資料と写真を駆使して編さんされており、資料の収集とまとめに多大な努力を伺わせている。