

琉球大学学術リポジトリ

洗濯によるほつれについて

メタデータ	言語: 出版者: 琉球大学農家政学部 公開日: 2011-07-08 キーワード (Ja): キーワード (En): 作成者: 渡口, 文子 メールアドレス: 所属:
URL	http://hdl.handle.net/20.500.12000/21130

洗濯によるほつれについて

暑さが一段と増してまいりますと衣服の洗濯回数も多くなってきます。洗濯によって出てくる服の縫目や縫代の始末のほつれが目立ってお困りになったことはありませんか。そこで今回は洗濯の方法や布地の種類、縫代の始末の種類などによ

てどのようなほつれが出てくるか、又それを防ぐにはどうすればよいか等について述べてみます。

1 洗濯による布地のほつれ

第1表でもわかるように経糸より緯糸のほつれ

第1表 洗濯による布地別ほつれ率

種 別	経糸の脱落した%	緯糸の脱落した%
ビスコース・スフ（樹脂加工）	0—7.4	0—12.0
ビスコース・スフ（未加工）	0—21.4	0—36.0
ビス・コース人絹	0—5.7	0—1.2
ベンベルグ	4.7—9.4	3.1—23.9
アセテート	1.7—6.2	0—22.8
アセテート・ビスコース混紡	3.1—16.6	0—14.3
アミラン	1.8—20.8	0—28.6
ビニロン	1.9—76.5	3.6—45.4

松川西哉氏による

率が多いので、緯糸が曲ったままで裁断されると切口があらわれて、ほつれ易くなりますので裁断の際は気をつけましょう。

2 各洗濯方法による布地のほつれ

α 洗濯機による洗い

渦巻式……………ナイロンのほつれが一番大きく8.9%で、次に木綿、レーヨン、絹で5~6%、アセテート、テトロンは少く0.5~0.7%です。

噴流式……………渦巻式より少く、ナイロンは8%位で最も大きく、次はレーヨン、絹、木綿の順で2~2.8%、アセテート、テトロンは変わらない。

攪拌式……………ほつれが洗濯機の中で一番少く、木綿、アセテート、テトロンは余り差がなく0.5%位で、絹、ナイロン、レーヨンは0.7~2%です。

β 手洗いによる洗い

手洗いではほつれ率は0.5%以内で少ないのですが、レーヨンだけは1.5%位です。

ウールは他の布地と異り攪拌式、渦巻式で5回目で、噴流式、手洗いで15回の洗濯でフェルト状態を示しますので注意すべきでしょう。アセテート、テトロンは機械種別にも変化なく、10回処理してもほとんど変わりません。

3 洗濯による縫代の始末のほつれ

洗濯機によるほつれの結果は渦巻式で折伏縫、袋縫には全然ほつれがなく、オーバーロック縫ではサテン地の方にほつれが目立ち、ナイロンにはほとんど使えません。ナイロンには袋縫、折伏縫を用いるとよいでしょう。又、やむをえずオーバーロックをしなければならぬ時には縫代巾を広目にするとよいでしょう。

手洗いの場合は機械よりほつれは全般に少く、共布によるパイピング、折伏縫、袋縫は何回洗っても変化はないが、ナイロンサテンや、ナイロンシャツには二度縫ピンキングやピンキングはよくありません。(第2表参照)

第2表 始末の種類別の損傷率

種 別	渦巻式		手洗い	
		%		%
袋 縫	0	0	0	0
折 伏 縫	0	0	0	0
オーバーロック	17.5	0		
二度縫かぶり	23.3	10.8		
か が り 縫	25.8	11.2		
折 端 ミ シ ン	26.7	5.8		
端 ミ シ ン	38.3	17.5		
共布パイピング	27.5	0.8		
二度縫ピンキング	41.7	18.3		
ピン キ ン グ	46.7	17.5		
レーヨンパイピング	58.7	15.8		

(衣生活1967.2.石沢, 杉本による)

4 縫代の始末の種類と針目

① 袋縫

キャラコの場合は縫代0.3cmと0.7cmの縫代で針目は1cm間に4目, 5目, 8目でもほつれには余り変化はないが、ペンベルグの場合は0.7cmと1.5cm位の広い折込みがよい。

② 割伏せ縫

割伏せ縫は割にほつれが多いので余り用いない方がよい。針目は細かい方がよく、糸は太い方がよい。

③ 割縫

キャラコは縫代巾1cm~2cmの方がよいが、ペンベルグの方は同じ縫代巾でも洗濯回数が増るとほつれが目立ってくるのでさけた方がよい。

④ かがり縫

布端より0.2~0.3cmの所をかがった方が安定してよい。

⑤ 三つ折りぐけ

出来上り巾1cm, 折込み縫代0.5cm位がよく1cm間の針目は2目位がよい。糸は60番がよい。

⑥ まつりぐけ

出来上り巾1cm, 折込み縫代0.5cmがよく, 1cm間の針目は2目位がよい。糸は50番がよい。3つ折りぐけよりは丈夫である。

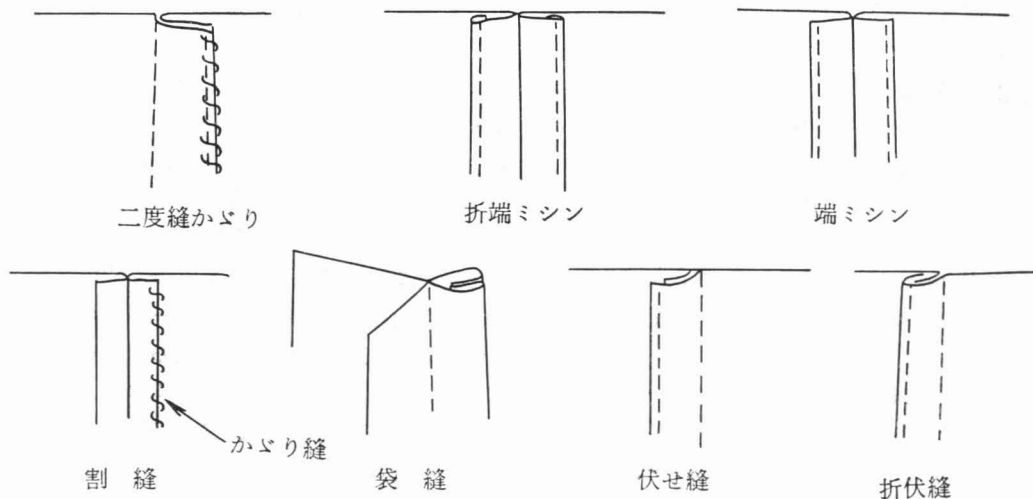
⑦ 三つ折りミシン縫

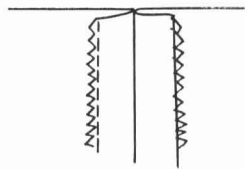
出来上り巾1cm, 折込縫代0.3cmがよく, ペンベルグの場合は縫込みが浅く, 針目間が大きいとほつれは目立ち易いが3つ折りぐけやまつりぐけよりは丈夫です。

⑧ 玉縁 (パイピング)

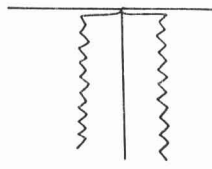
既製バイヤス使用の場合にほつれが目立ちますが余り問題にする程ではありません。

第1図 縫代の始末の種類

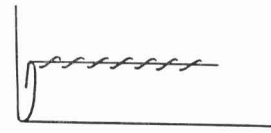




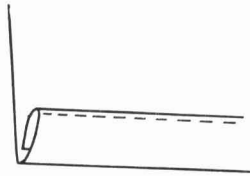
二度縫ピンキング



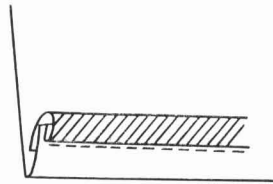
ピンキング



まつりぐけ



三つ折り縫



パイピング (玉縁)

次に市販されている既制服の縫代の始末を見てもみますと、内地製の男物替ズボンやポロシャツ類はほとんどオーバーロックで、ワイシャツ類は3つ折りミシン縫が主です。沖縄製の替ズボンもオーバーロックが多いようですが、縫代巾が小さく扱われています。

女物は材質、デザインにあった手法が種々使われていて、4ドル台のブラウス類は袋縫が、3ドル台ではオーバーロック、2ドル台では縫代の細いオーバーロックが主です。スカート、ワンピース、ツーピース等のように布地が厚目になると、パイピング、折端ミシン、オーバーロック等が使われています。裏地を扱った10ドル台の物には共

布パイピングが使われています。

以上洗濯によるほつれつについて述べてきましたが、それを防ぐためには、生地は縫製する前にその材料の性質を検討して、地直し（布地を水に浸すか霧吹きをして布地に縮みをあたえ、アイロンで緯経の糸を整える）をし、裁断によるほつれを出来るだけ少くするようにしましょう。又、縫製の際はその生地や服かたちに合った縫代の始末をし、洗濯もその材質によって方法を選ぶとよいでしょう。又、既制服を購入する時は、色やデザインだけにとらわれるのではなく縫代の始末にも気を付けて購入するようにしましょう。

(渡口 文子)

世界の人口と食糧の問題

一 沖縄における海外移住促進の急務 一

筆者は沖縄住民の海外発展を促進させるための資料を地球上の条件の良さそうな現地において調査するために、昨年9月19日から今年4月30日まで約7ヶ月間世界を一周して来た。

往路は船で那覇を出発、先づ東南アジアの香港、シンガポール、マレー（ペナン、クワランゴール）を経て印度洋上のモーリシャス島、次いでアフリカ大陸のローレンソマルケソ、南亞連邦のダーバン、ポートエリザベス、ケープタウン等の

各地に寄港上陸見学の後、大西洋を渡りブラジルのリオデジャネイロとサントス、ウルグアイのモンテビデオを経て終着港であるアルゼンチンのブエノスアイレス市に65日目に到着した。

上陸の日は昨年11月23日であった。以後アルゼンチンより踏査を開始してパラグアイ、ポリビヤ、ブラジルと進み、ブラジルに於いてはサンパウロは勿論、奥地のブラジリアやアマゾン河岸のマナウス市やベレン市その奥地のトメアス移住地