

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条において準用する同法第 12 条第 1 項の規定に基づき、社団法人繊維評価技術協議会 (JTETC)／財団法人日本規格協会 (JSA) から工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、通商産業大臣が改正した日本工業規格である。これによって **JIS L 4107 : 2000** は改正され、また、**JIS L 3505 : 2000**, **JIS L 4111 : 2000**, **JIS L 4112 : 2000**, **JIS L 4114 : 2000**, **JIS L 4115 : 2000**, **JIS L 4116 : 2000**, **JIS L 4117 : 2000**, **JIS L 4203 : 2000**, **JIS L 4204 : 2000**, **JIS L 4205 : 2000**, **JIS L 4207 : 2000** 及び **JIS L 4208 : 2000** は統合・廃止され、この規格に置き換えられる。

JIS L 4107 には、次に示す附属書がある。

附属書 1 (規定) ワイシャツのサイズ

附属書 2 (規定) 洋服用化学繊維裏

一般衣料品

Clothing

1. 適用範囲 この規格は、一般衣料品について規定する。
2. 引用規格 次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

- JIS L 0112 衣料の部分・寸法用語
- JIS L 0122 縫製用語
- JIS L 0206 繊維用語（織物部門）
- JIS L 0211 繊維用語（メリヤス部門）
- JIS L 0214 繊維用語（レース部門）
- JIS L 0215 繊維製品用語（衣料）
- JIS L 0217 繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法
- JIS L 0805 汚染用グレースケール
- JIS L 0841 日光に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0842 紫外線カーボンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0843 キセノンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0844 洗濯に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0846 水に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0847 海水に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0848 汗に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0849 摩擦に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0850 ホットプレッシングに対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0853 水滴下に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0854 貯蔵中昇華に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0855 窒素酸化物に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0860 ドライクリーニングに対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0884 塩素処理水に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 0888 光及び汗に対する染色堅ろう度試験方法
- JIS L 1018 ニット生地試験方法
- JIS L 1058 織物及び編物のスナッグ試験方法
- JIS L 1076 織物及び編物のピリング試験方法
- JIS L 1093 繊維製品の縫目強さ試験方法

JIS L 1096	一般織物試験方法
JIS L 1909	繊維製品の寸法変化測定方法
JIS L 2101	綿縫糸
JIS L 2310	絹縫糸
JIS L 2403	麻縫糸
JIS L 2510	ナイロン縫糸
JIS L 2511	ポリエステル縫糸
JIS L 2512	ビニロン縫糸
JIS L 2513	ポリノジック縫糸
JIS L 3416	面ファスナ
JIS L 4001	乳幼児用衣料のサイズ
JIS L 4002	少年用衣料のサイズ
JIS L 4003	少女用衣料のサイズ
JIS L 4004	成人男子用衣料のサイズ
JIS L 4005	成人女子用衣料のサイズ
JIS L 4006	ファンデーションのサイズ
JIS Q 0022	供給者による適合の宣言に関する一般基準
JIS S 3015	スライドファスナ
JIS Z 8401	数値の丸め方

3. 定義 この規格で用いられる主な用語の定義は、**JIS L 0122**、**JIS L 0206**、**JIS L 0211**、**JIS L 0214** 及び **JIS L 0215** によるほか、次による。

a) **一般衣料品** 一般消費者が通常生活の用に供する繊維製品のうち、**4.**の種類 of 衣服。

b) **設計の要求事項** 一般衣料品の製造に必要な品質に関する要求事項。

参考 設計の要求事項は、通常縫製仕様書又は縫製指図書として文書化して示される。

4. 種類 一般衣料品の種類は、次による。ただし、和服用のものを除く。

a) **外衣類** 上衣、ズボン、スカート、ドレス及びホームドレス、エプロン、かっぽう着、事務服及び作業服、オーバーコート、トップコート、スプリングコート、レインコートその他のコート、並びに上衣とズボン（又はスカート）とを組み合わせたもの。

b) **中衣類** プルオーバー、カーディガンその他のセーター、ワイシャツ、開襟シャツ、ポロシャツその他のシャツ、及びブラウス。

c) **下着類** 下着及び寝衣。

5. 品質

5.1 外観 外観は、次による。

a) **色及び柄合せ** 色及び柄合せは、適正で、地の目の通し方、逆毛などが設計の要求事項に適合しなければならない。

b) **縫い** 表地、しん地、裏地がよくなじみ、縫いずれ、縫い糸調子不良がなく、縫い目曲がりが目立たず、縫い目が優良でなければならない。また、ステッチの数、縫い代、必要な場合の折り代、ボタン

などの附属品の付け方などが設計の要求事項に適合しなければならない。

c) **仕上げ** アイロン焼けなどがなく、縫い糸の始末が完全で、糸くずの付着がなく、正常で優美に仕上げられなければならない。

d) **できばえ** できばえは、左右均整で、曲面が美しくなければならない。

5.2 性能 JIS L 0217 の 4.1 及び 4.2 の規定に基づく家庭洗濯等取扱い方法の表示について、7.1 によって試験したとき、変退色、汚染、寸法変化、縫いの変化などの品質を損なう変化が目立ってはならない。

5.3 サイズの表示及び適合性 サイズの表示及び適合性は、次による。

a) **乳幼児用一般衣料品** サイズの表示は、JIS L 4001 の 6. (サイズの表示方法) 又は**附属書 1** (ISO 規格に基づくサイズの表示) の規定によって行い、サイズの適合性は、JIS L 4001 の 8. (表示の適合性) による。

b) **少年用及び成人男子用一般衣料品** サイズの表示は、JIS L 4002 又は JIS L 4004 の 9. (服種別及び着用区分ごとのサイズの表示方法若しくはこれらの**附属書** (ISO 規格に基づくサイズの表示) の規定によって行い、サイズの適合性は、JIS L 4002 又は JIS L 4004 の 11. (サイズの適合性) による。ただし、成人男子用のワイシャツのサイズの表示は、**附属書 1** (ワイシャツのサイズ) の 3.3 (サイズによる種類) によって行うことができ、この場合、サイズの適合性は、**附属書 1** の 4. (サイズの許容差) による。

c) **少女用及び成人女子用一般衣料品** サイズの表示は、JIS L 4003, JIS L 4005 又は JIS L 4006 の 9. (服種別及び着用区分ごとのサイズの表示方法) 若しくはこれらの**附属書** (ISO 規格に基づくサイズの表示) の規定によって行い、サイズの適合性は、JIS L 4003, JIS L 4005 又は JIS L 4006 の 11. (サイズの適合性) による。

5.4 安全性 一般衣料品は、種類及び用途に応じ、着用者の安全性に配慮した設計、材料及び工程によって、製造されなければならない。

6. 材料

6.1 表地 表地は、一般衣料品の種類に適したもので、織むら、編むら、織きず、編きず、染むら、汚れなどの品質を損なう欠点がなく、7.2 又は 7.3 によって試験をしたとき、**表 1** から**表 4** の規定に適合するものとする。ただし、組成、構造、加工、縫製における組合せ及び／又は製品の用途が特別な表地について、受渡当事者間に合意がある場合は、評価項目についてその一部を省略できることとし、及び／又は基準について合意した基準によることができる。また、受渡当事者間で合意して表地を**表 5** 及び／又は**表 6** の評価項目について評価する場合は、7.4 によって試験を行い、基準は、**表 5** 及び／又は**表 6** による。ただし、組成、構造、加工、縫製における組合せ及び／又は製品の用途が特別な表地について、受渡当事者間に合意がある場合は、合意した基準によることができる。

6.1.1 染色堅ろう度 表地についての染色堅ろう度の評価項目及び基準は、一般衣料品の種類に応じ、**表 1** 又は**表 2** による。

a) **外衣類及び中衣類用** 評価項目及び基準は、**表 1** による。

表 1 外衣類及び中衣類用表地の染色堅ろう度

評価項目		基準	
染色堅ろう度	耐光	淡色のもの ⁽¹⁾	3 級以上
		その他のもの	4 級以上
	洗濯 ⁽²⁾	変退色 4 級以上, 汚染 3 級以上	
	汗	濃色 ⁽³⁾ の毛製のもの, 及び絹製のもの	変退色 4 級以上 汚染 2-3 級以上
		その他のもの	変退色 4 級以上 汚染 3 級以上
	摩擦	乾燥 3-4 級以上, 湿潤 2-3 級以上	
	ドライクリーニング ⁽⁴⁾	変退色 4 級以上, 汚染 3-4 級以上	

注⁽¹⁾ 淡色とは, JIS L 0805 の汚染用グレースケールの各色票 b と表地を比較し, 3号より少しでも薄い場合とする。

⁽²⁾ 水洗い可の家庭用洗濯等取扱い方法の表示をする一般衣料品用の表地に適用する。

⁽³⁾ 濃色とは, JIS L 0805 の汚染用グレースケールの各色票 b と表地を比較し, 2 号より少しでも濃い場合とする。

⁽⁴⁾ ドライクリーニング可の家庭用洗濯等取扱い方法の表示をする一般衣料品用の表地に適用する。

b) 下着類用 評価項目及び基準は, 表 2 による。

表 2 下着類用表地の染色堅ろう度

評価項目		基準
染色堅ろう度	耐光	3 級以上
	洗濯 ⁽²⁾	変退色 4 級以上, 汚染 3 級以上
	汗	変退色 4 級以上, 汚染 3 級以上
	摩擦	乾燥 3-4 級以上, 湿潤 2-3 級以上
	ドライクリーニング ⁽⁴⁾	変退色 4 級以上, 汚染 3-4 級以上

6.1.2 寸法変化 表地についての基準は, 寸法変化率とし, 一般衣料品の種類に応じ, 表 3 又は表 4 による。

a) 外衣類及び中衣類用 基準は, 表 3 による。

表 3 外衣類及び中衣類用表地の寸法変化率

基準	
織物及びレース (編みレースを除く。)	±3%
ニット及び編みレース	+3～-6%

b) 下着類用 基準は, 表 4 による。

表 4 下着類用表地の寸法変化率

基準	
織物及びレース (編みレースを除く。)	±5%
ニット及び編みレース	+5～-6%

6.1.3 その他の評価項目 表地についての 6.1.1 及び 6.1.2 以外の評価項目及び基準は, 表 5 及び表 6 による。

a) 染色堅ろう度 評価項目及び基準は, 表 5 による。

表 5 表地のその他の染色堅ろう度

評価項目	基準	
水	変退色	4 級以上
	汚染	3 級以上
海水	変退色	4 級以上
	汚染	3 級以上
ホットプレッシング	変退色	4 級以上
	汚染	3 級以上
水滴下	変退色	4 級以上
貯蔵中昇華	変退色	4 級以上
	汚染	4 級以上
窒素酸化物	変退色	4 級以上
塩素処理水	変退色	3-4 級以上
光及び汗	変退色	3-4 級以上

b) 物理性能 評価項目及び基準は、表 6 による。

表 6 表地のその他の物理性能

評価項目	基準		
破裂強さ	ニット及び 編みレース	外衣類用	500kPa 以上
		中衣類用	毛製のもの 300kPa 以上
		その他	400kPa 以上
		下着類用	300kPa 以上
スナッグ	3 級以上		
ピリング	3 級以上		
縫目強さ	織物及びレー ス（編みレー スを除く。）	外衣類用	100N 以上
		中衣類及び下着類用	70N 以上
	ニット及び 編みレース	外衣類用	500kPa 以上
		中衣類用	400kPa 以上
		下着類用	300kPa 以上
引張強さ	織物（紡毛織 物を除く。）及 びレース（編 みレースを除 く。）	質量が 200g/m ² 以上のもの	200N 以上
		質量が 200g/m ² 未満のもの	150N 以上
	たて・よこ 方向	たて方向	150N 以上
		よこ方向	100N 以上
引裂強さ	織物及びレー ス（編みレー スを除く。）	外衣類用	10N 以上
		中衣類及び下着類用	7N 以上
縫目滑脱	織物及びレー ス（編みレー スを除く。）	質量が 200g/m ² 以上のもの	5mm 以下
		質量が 200g/m ² 未満のもの	3mm 以下
プレス処理による寸 法変化	織物及びレース（編みレースを除く。）		±2%
	ニット及び編みレース		±3%

6.2 裏地 化学繊維裏地の場合は、**附属書 2**（洋服用化学繊維裏地）に規定するもので、表地に適したものとする。その他の裏地を使用する場合は、これと同等以上の品質のものとする。

6.3 しん地 しん地は、寸法変化、柔軟性など表地に適したものを用いる。

6.4 縫糸 縫糸は、**JIS L 2101**, **JIS L 2310**, **JIS L 2403**, **JIS L 2510**, **JIS L 2511**, **JIS L 2512** 若しくは **JIS L 2513** に規定するもの又はこれらと同等以上の品質のもので、使用生地に適したものとする。また、染色したものは、染色堅ろう染のものとする。

6.5 附属品 袋地及びテープ並びにボタン、スナップなどの附属品は、着用に十分耐えるもので、使用箇所に適したものを用いる。ただし、スライドファスナ及び面ファスナは、それぞれ **JIS S 3015** 及び **JIS L 3416** に規定するもの又はこれと同等以上の品質のものとする。

7. 試験方法

7.1 性能 性能は、**JIS L 0217** の付表 1～4 による。

7.2 染色堅ろう度 染色堅ろう度は、次による。

a) **耐光堅ろう度** 耐光堅ろう度は、**JIS L 0842** [操作条件は、**JIS L 0841** の 7.c（第 3 露光法）による。] 又は **JIS L 0843** の 4.の A-1 号 [操作条件は、**JIS L 0841** の 7.c（第 3 露光法）による。] による。

b) **洗濯堅ろう度** 洗濯堅ろう度は、**JIS L 0844** の 7.3 の C-1 号による。

c) **汗堅ろう度** 汗堅ろう度は、**JIS L 0848** による。

d) **摩擦堅ろう度** 摩擦堅ろう度は、**JIS L 0849** の 4.(1.2) [摩擦試験機 II 形（学振形）] の乾燥試験及び湿潤試験による。

e) **ドライクリーニング堅ろう度** ドライクリーニング堅ろう度は、**JIS L 0860** の 8.1（A 法）による。

7.3 寸法変化 寸法変化は、表地がニット及び編みレースの場合は、**JIS L 1018** の 8.58.4 の b)3) [C 法（浸透浸せき法）] 又は 4) [D 法（石けん液浸せき法）] によって、表地が織物又はレース（編みレースを除く。）の場合は、**JIS L 1096** の 8.64.4 の b)3) [C 法（浸透浸せき法）] 又は 4) [D 法（石けん液浸せき法）] による。ただし、**JIS L 1096** の処理方法による処理後の調整及び測定方法並びに計算は、**JIS L 1909** の 8.及び 9.(1)による。また、C 法は、ドライクリーニング可の家庭洗濯等取扱い方法の表示をする一般衣料品用の表地に適用し、D 法は、水洗い可の表示をする一般衣料品用の表地に適用する。

7.4 その他の評価項目

7.4.1 染色堅ろう度 7.2 以外の染色堅ろう度は、次による。

a) **水堅ろう度** 水堅ろう度は、**JIS L 0846** による。

b) **海水堅ろう度** 海水堅ろう度は、**JIS L 0847** による。

c) **ホットプレッシング堅ろう度** ホットプレッシング堅ろう度は、**JIS L 0850** の 6.1.2（湿潤試験）の弱試験による。

d) **水滴下堅ろう度** 水滴下堅ろう度は、**JIS L 0853** による。

e) **貯蔵中昇華堅ろう度** 貯蔵中昇華堅ろう度は、**JIS L 0854** による。

f) **窒素酸化物堅ろう度** 窒素酸化物堅ろう度は、**JIS L 0855** の 8.2.2 の [弱試験（1 サイクル試験）] による。

g) **塩素処理水堅ろう度** 塩素処理水堅ろう度は、**JIS L 0884** の 7.1（A 法の場合）による。

h) **光及び汗堅ろう度** 光及び汗堅ろう度は、**JIS L 0888** の 8.2（B 法の場合）による。

7.4.2 物理性能 物理性能は、次による。

a) **破裂強さ** 破裂強さは、表地がニット及び編みレースの場合に適用し、**JIS L 1018** の 8.16.1 [A 法（ミ

ューレン形法)] による。

- b) **スナッグ** スナッグは、JIS L 1058 の 7.1 [ICI 形メース試験機 (A 法)] による。
- c) **ピリング** ピリングは、JIS L 1076 の 6.1 [A 法 (ICI 形試験機を用いる方法)] による。
- d) **縫目強さ** 縫目強さは、表地がニット及び編みレースの場合は、JIS L 1093 の 6.2.1 (標準時縫目破裂強さ) によって、表地が織物又はレース (編みレースを除く。) の場合は、JIS L 1093 の 6.1.1 (標準時縫目引張強さ及び伸び率) による。
- e) **引張強さ** 引張強さは、表地が織物又はレース (編みレースを除く。) の場合に適用し、JIS L 1096 の 8.12.1 の a) [A 法ストリップ法] による。ただし、試験片の幅は、5cm とする。
- f) **引裂強さ** 引裂強さは、表地が織物又はレース (編みレースを除く。) の場合に適用し、JIS L 1096 の 8.15.5 [D 法 (ペンジューラム法)] による。
- g) **縫目滑脱** 縫目滑脱は、JIS L 1096 の 8.21.2 の b) (B 法) による。この場合における荷重は、質量が 200g/m² 以上の表地については 117.7N とし、質量が 200g/m² 未満の表地については 49.0N とする。
- h) **プレス処理による寸法変化** プレス処理による寸法変化は、JIS L 1096 の 8) [H 法 (プレス法)] の 8.2.1) [H-1 法 (乾熱加熱法)], 8.2.2) [H-2 法 (蒸熱オープン法)], 8.2.3) [H-3 法 (蒸熱加熱法)] 又は 8.2.4) [H-4 法 (蒸熱ロック法)] による。

8. **検査方法** 検査は、5.及び 6.について合理的な方法で行う。

9. **適合宣言を行う場合の遵守事項** この規格に適合している旨の宣言を行う場合に、受渡当事者間に 6.1 の前段及び後段のただし書きの規定に基づく合意があるときは、それらの内容を開示しなければならない。

備考 適合宣言に関する一般基準は、JIS Q 0022 に規定されている。

10. **表示** 一般衣料品には、適切な方法で次の事項を表示する。

- a) サイズ
- b) 家庭用品品質表示法に基づく表示
- c) 原産国 (不当景品類及び不当表示防止法に基づき必要とする場合)

附属書 1（規定） ワイシャツのサイズ

1. 適用範囲 この附属書は、成人男子用のワイシャツ（以下、ワイシャツという。）の種類、サイズの許容差及び検査方法、製品の呼び方並びに種類の表示方法について規定する。

備考 ワイシャツは、えり回り及びゆきのフィット性が強く要求されるシャツで、ドレスシャツともいい、フォーマルシャツを含む。

2. 定義 この附属書で用いる主な用語の定義は、**JIS L 0112** による。

参考 **JIS L 0112** では、えり回り及びゆきを次のとおり規定している。

a) **えり回り** ワイシャツなどの第一ボタンの縫い付け点からボタン穴の中心までの長さ。

b) **ゆき** 後ろえりぐりの中央からショルダポイントに相当する位置を通してそで口までの長さ。

3. 種類 種類は、そでの長さ、形状及びサイズによって、次のとおり区分する。

3.1 長さによる種類 そでの長さによる種類は、次による。

a) **長そでワイシャツ**

b) **半そでワイシャツ**

3.2 形状による種類 形状による種類は、次による。

a) **Y 形** 一般にテーパー又はスリムといわれる胴を絞って裁断、縫製された形状のもの。

b) **A 形** 標準的な胸回りと胴回りのバランスのある形に裁断、縫製された形状のもの。

c) **AB 形** A 形に比べて胸回りと胴回りが大きく、かつ、A 形に比べて胸回りと胴回りの差が小さく裁断、縫製された形状のもの。

d) **B 形** えり回り 43～46cm までのもので、えり回りの各寸法ごとに AB 形に比べて胸回り、胴回りの各寸法が大きく、かつ、AB 形に比べて胸回りと胴回りとの差がより小さく裁断、縫製された形状のもの。

e) **E 形** えり回り 43～46cm までのもので、えり回りの各寸法ごとに B 形に比べて胸回り、胴回りの各寸法が大きく、胸回りと胴回りとの差がなく裁断、縫製された形状のもの。

3.3 サイズによる種類 サイズは、衣料寸法とし、その種類は、原則として**附属書 1 表 1～表 5** による。

なお、半そでワイシャツの種類は、これらの表から“ゆき”を除いたものとする。

附属書 1 表 1 Y 形

単位 cm

えり回り	ゆき	参考（でき上がり衣料寸法）		
		肩幅	胸回り	胴回り
35	72-86	41-43	94-96	78-80
36	74-86	42-44	96-98	80-84
37		43-45	98-102	84-88
38		44-46	102-106	88-92
39		45-47	106-110	92-96
40		46-48	110-114	96-100
41		47-49	114-116	100-104
42			116-118	104-108

附属書 1 表 2 A 形

単位 cm

えり回り	ゆき	参考（でき上がり衣料寸法）		
		肩幅	胸回り	胴回り
35	72-86	42-44	95-98	82-84
36	74-86	43-45	98-100	84-88
37		44-46	100-104	88-92
38		45-47	104-108	92-96
39		46-48	108-112	96-100
40			112-116	100-104
41		47-49	116-118	104-108
42			118-120	108-112
43		48-50	120-122	112-116

附属書 1 表 3 AB 形

単位 cm

えり回り	ゆき	参考（でき上がり衣料寸法）		
		肩幅	胸回り	胴回り
36	74-86	43-45	102-104	90-94
37		44-46	104-108	94-98
38		45-47	108-112	98-102
39		46-48	112-116	102-106
40		47-49	116-118	106-110
41		48-50	118-120	110-114
42			120-122	114-116
43		49-51	121-123	115-117

附属書 1 表 4 B 形

単位 cm

えり回り	ゆき	参考（でき上がり衣料寸法）		
		肩幅	胸回り	胴回り
43	74-86	49-51	122-124	116-118
44			124-126	118-122
45		50-52	126-128	122-124
46			128-130	124-126

附属書 1 表 5 E 形

単位 cm

えり回り	ゆき	参考（でき上がり衣料寸法）		
		肩幅	胸回り	胴回り
43	74-86	50-52	124-126	124-126
44			126-128	126-128
45		51-53	128-130	128-130
46			130-132	130-132

備考 ゆきのサイズの種類は、各表に記載した範囲の偶数の 2cm ピッチのサイズとするが、奇数の 2cm ピッチのサイズとしてもよい。

4. **サイズの許容差** えり回り及びゆきのサイズは、原則として附属書 1 表 1～表 5 の衣料寸法のとおりとし、これらのサイズの許容差は、5.によって検査をしたとき、表示サイズに対して附属書 1 表 6 による。

附属書 1 表 6 サイズの許容差

単位 cm

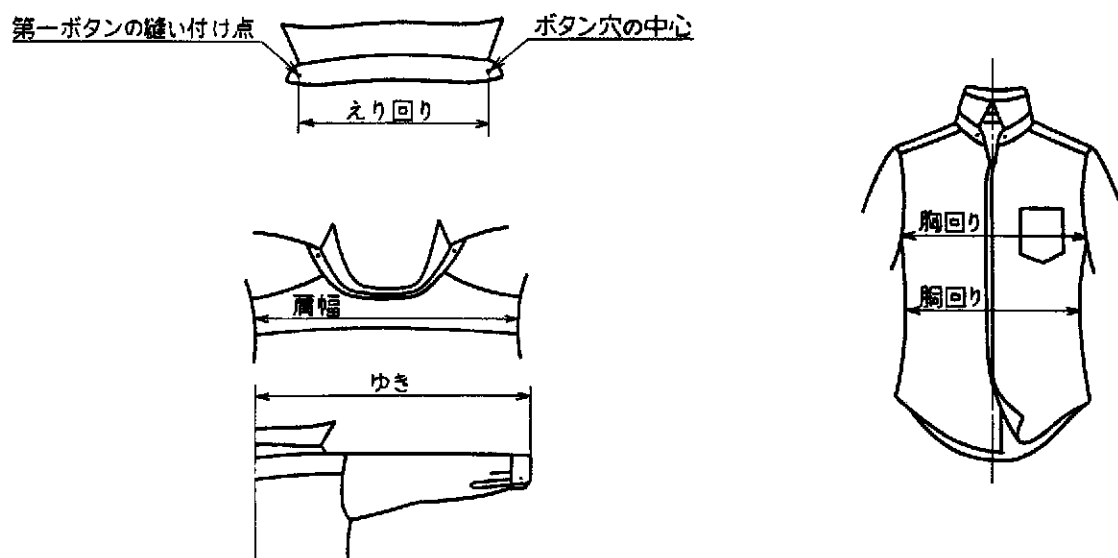
項目	許容差
えり回り	+0.8
	-0.5
ゆき	±1.0

5. **サイズの検査方法** サイズの検査は、合理的な抜取方法によって抜き取った製品を平らな台の上に置き、完全にしわを伸ばして安定したそのままの状態、次のとおり測定して行う（附属書 1 図 1 参照）。

- a) **えり回り** えり回りは、第一ボタンの縫い付け点からボタン穴の中心までの長さを測定する。
b) **ゆき** ゆきは、ワイシャツを中心線から二つに折って、ヨーク幅の中央を通してカフスの先端までの長さを測定する。

参考 肩幅、胸回り及び胴回りのサイズは、製品を平らな台の上に置き、完全にしわを伸ばして安定したそのままの状態、次のとおり測定する（附属書 1 図 1 参照）。

- a) 肩幅は、ヨーク幅の中央を生地目に沿って左右に結んだ長さを測定する。
b) 胸回りは、前立ボタンをはめて、左右のわきのすぐ下を結んでまっすぐに測り、その長さを 2 倍する。
c) 胴回りは、胴の一番くびれた箇所を左右に結んでまっすぐに測り、その長さを 2 倍する。



附属書 1 図 1 サイズの測り方

6. 製品の呼び方 ワイシャツの呼び方は、次による。

a) 長そでワイシャツの場合 形状の種類、えり回りのサイズ及びゆきのサイズによる。

例 A38-78

b) 半そでワイシャツの場合 半そでの文字、形状の種類及びえり回りのサイズによる。

例 A38-半そで

7. 種類の表示方法 ワイシャツには、適切な方法で形状及び／又はサイズによる種類（サイズの単位は、省略してもよい。）を表示する。

附属書 1 表 1～表 5 の場合、形状の種類、えり回り及びゆきの文字並びにそれらの数値を併記して表示する。この場合、えり回り及びゆきの文字を左側に、それらの数値を右側に表示するか、又はえり回り及びゆきの文字を上、それらの数値を下に表示する。

なお、表示するサイズの種類が附属書 1 表 1～表 5 で規定されている場合に限り、呼び方（例 A38-78）を併記することができる。

また、附属書 1 表 1～表 5 以外の場合は、形状の種類を表示しないでえり回り及びゆきの文字並びにそれらの数値だけを表示する。

例1. 附属書1表1～表5のサイズの場合

A 形		A 形	
えり回り	38	えり回り	ゆき
ゆき	78	38	78
A38-78		A38-78	

例2. 附属書1表1～表5以外のサイズの場合

えり回り	38	えり回り	ゆき
ゆき	78	38	78

附属書 2（規定） 洋服用化学繊維裏地

1. 適用範囲 この附属書は、主に化学繊維糸⁽¹⁾を用いて製織した洋服用裏地（以下、服裏地という。）について規定する。

注⁽¹⁾ 化学繊維糸とは、レーヨン、キュプラ、アセテート、ナイロン、ビニロン、ビニリデン、ポリ塩化ビニル、ポリエステル、アクリル、アクリル系、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリウレタンなどのフィラメント糸、紡績糸及びこれらの混用糸をいう。

2. 品質

2.1 外観 外観は、織きず、穴きず、裂けきず、その他製織上の欠点が目立たない良質のもので、加工が良好でなければならない。

2.2 性能 服裏地の性能は、4.1～4.4 によって試験したとき、附属書 2 表 1 による。

附属書 2 表 1 性能

項目		性能
寸法 変化	防縮加工あり	±4%
	防縮加工なし	+1～-7%
染色 堅ろう度	洗濯 ⁽²⁾	変退色 4 級以上，汚染 3 級以上
	汗 ⁽²⁾	変退色 4 級以上，汚染 3 級以上
	摩擦（乾燥）	汚染 3 級以上
	ドライクリーニング	変退色 4 級以上，汚染 4 級以上
	ホットプレッシング	変退色 4 級以上，汚染 3 級以上
標準時引張強さ		たて方向 150N 以上， よこ方向 98N 以上
標準時引裂強さ		3.9N 以上

注⁽²⁾ 濃色のアセテート製品については、変退色3級以上、汚染2級以上とする。

濃色とは、JIS L 0805 汚染用グレースケールと試験布とを置き、汚染用グレースケールの各色票 b と試験布とを比較し、2 号より少しでも濃い場合とする。

2.3 密度、幅及び長さ 密度⁽³⁾、幅及び長さは、4.5～4.7 によって試験したとき、附属書 2 表 2 による。

附属書 2 表 2 密度、幅及び長さ

項目	許容範囲
密度	表示値の±3%
幅	表示値の 0～2%
長さ	表示値以上

注⁽³⁾ 密度は、受渡当事者間の合意によって省略してもよい。

3. 材料 材料は、服裏地に適するもので、糸節、織度むら、よりむら、その他の糸欠点が目立たないものを用いる。

4. 試験方法

4.1 寸法変化 寸法変化は、JIS L 1096 の 8.64.4（織物の寸法変化）の D 法（石けん液浸せき法）による。

4.2 染色堅ろう度

4.2.1 洗濯試験 洗濯試験は、JIS L 0844 の A-1 号による。

4.2.2 汗試験 汗試験は、JIS L 0848 による。

4.2.3 摩擦試験 摩擦試験は、JIS L 0849 の II 形（学振形）による。

4.2.4 ドライクリーニング試験 ドライクリーニング試験は、JIS L 0860 の（A 法）による。

4.2.5 ホットプレッシング試験 ホットプレッシング試験は、JIS L 0850 の湿潤試験による。ただし、温度は、レーヨン、キュプラ、ナイロン及びポリエステルにあつては B-2 号とし、その他のものについては B-1 号とする。

4.3 標準引張強さ 標準時引張強さの試験は、JIS L 1096 の 8.12.1（標準時）の A 法（ストリップ法）による。ただし、試験片の幅は、5cm とする。

4.4 標準引裂強さ 標準時引裂強さの試験は、JIS L 1096 の 8.15.5 [D 法（ペンジュラム法）] による。

4.5 密度 密度の試験は、たて糸の密度とよこ糸の密度を計る。この場合、たて糸及びよこ糸が異なる 5 か所以上について、5cm 間の本数を数え、その平均値を小数点以下 1 けたまで求める。数値の丸め方は、JIS Z 8401 による。

4.6 幅 幅の試験は、服裏地を平らな台の上に置き、不自然なしわ及び張力を除いて異なる 5 か所以上について全幅を定規で測り、その平均値を小数点以下 1 けたまでで表す。数値の丸め方は、JIS Z 8401 による。

4.7 長さ 長さの試験は、服裏地を平らな台の上に置き、不自然なしわ及び張力を除いて定規で全長を測定する。服裏地を折りたたみ機によって一定の長さに折りたたんだものは、その 5 か所以上を定規で測定し、その平均値に折りたたみ枚数を乗じて全長を求めてもよい。ただし、いずれの場合も、端末にある不完全な部分は、除く。ロール巻き又は板巻の場合は、検尺機を用いて測定してもよい。

5. 検査方法 服裏地は、2.について検査を行う。この場合、検査は、全数検査又は合理的な抜取検査方式によって行う。

一般衣料品 JIS 原案作成委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	島崎恒蔵	日本女子大学
(幹事)	宮原典弘	財団法人日本繊維製品品質技術センター
	立石讓二	通商産業省生活産業局
	成田満男	通商産業省生活産業局
	福田衛三	通商産業省製品評価技術センター
	吉村正治	繊維製品新機能評価協議会
	竹内謙二	社団法人繊維評価技術協議会
	橋本進	財団法人日本規格協会
	山浦時生	財団法人日本紡績検査協会
	小宮敏夫	株式会社レナウンアパレル科学研究所
	市川駿	社団法人日本アパレル産業協会
	山崎義一	日本化学繊維協会
	新井雅	社団法人日本染色協会
	山本宏	日本繊維輸入組合
	北川正明	日本紡績協会
	高野富士子	主婦連合会
	菱木純子	全国地域婦人団体連絡協議会
	横溝和子	社団法人日本消費生活アドバイザー・コンサルタント協会
	古川哲夫	財団法人日本消費者協会
	小豆澤幸照	日本百貨店協会
(関係者)	菅原昭栄	通商産業省工業技術院
(事務局)	神田春夫	社団法人繊維評価技術協議会

一般衣料品 JIS 原案作成作業部会 構成表

	氏名	所属
(部会長)	宮原典弘	財団法人日本繊維製品品質技術センター
	石森則夫	通商産業省生活産業局
	福田衛三	通商産業省製品評価技術センター
	森琢夫	財団法人毛製品検査協会
	矢嶋武雄	全日本衛生白衣連合会
	加藤淳吉	全日本紳士服工業組合連合会
	和田啓	全日本婦人子供服工業組合連合会（東京婦人子供服工業組合）
	唐川健	日本アパレルソーイング工業組合連合会
	森充	日本織物中央卸商業組合連合会（ツカモト株式会社）
	佐藤順之助	日本絹人織織物工業組合連合会
	沼田喜四司	社団法人日本スポーツ用品工業協会（株式会社ジー・アール・ディ）
	小代田寛之	日本ニット工業組合連合会
	熊澤明治	日本ニット中央卸商業組合連合会
	黒田利文	日本被服工業組合連合会（株式会社自重堂）
	松原秀青	日本布帛製品工業組合連合会
	勝岡純子	日本ブラウス協会（株式会社吉村）
	菱川茂樹	社団法人日本ボディファッション協会
	上野忠雄	日本綿スフ織物工業組合連合会
	丹下昇	日本羊毛紡績会（日本毛織株式会社）
	辻井正文	日本ワイシャツ組合連合会（CHOYA 株式会社）
(関係者)	菅原昭栄	通商産業省工業技術院
(事務局)	神田春夫	社団法人繊維評価技術協議会