

量産技術

②チェックシート(簡便法)

③生地特性に対する注意点と対策

生地確認	試験方法	判定	延反	裁断	縫製	アイロン	
斜行の確認	生地切り裂きテスト	斜行度の確認 3%以内 重視地の目の決定 3%以上 生地整理 可・不可 7%以上 返品	耳をカットして、延反	荒裁ちで柄、地の目を通す		地の目重視	
収縮	アイロンテスト 蒸気温度 130℃ 時間 15秒 バキューム 10秒	収縮率測定 直後と2時間後に測定 2時間後 3%以内 パターン修正 3%以上 スポンジング				スチーム少な目	
表面状態		滑る	重ねずれに注意 (重ね枚数を減らす)	刃の研磨 クリップ、マーカーピン 等要所に多目に使用	ミシン調整必要(圧力、送り歯等) 上下送りミシン 回転数下げる ハンドリング軽く前後に引く		
		滑らない (抵抗がある)	薄紙挿入延反		ミシン調整必要(圧力、送り歯等) テフロン処理した針、押え針板 シリコンスプレー ミシンベッドに離型紙、シリコン テープ等を敷く		
		毛足が長い	方向性の強いものは 重ね枚数を減らす	クリップ、マーカーピン 等要所に多目に使用	ミシン調整必要(圧力、送り歯等) 上下送りミシン ベル押え使用	押え圧弱く、浮かして アイロン ピンボードの使用 検討	
		縦・横伸びる バイヤス伸びる	重ねずれに注意 (重ね枚数を減らす) ノーションで延反	刃の研磨 バイヤス方向に著しく、 変形するものは、荒裁 ちしてから精密裁断	ミシン調整必要(圧力・送り歯) 糸テンション弱め 手引きは強くひかない 伸度ある糸を使用	縫目割アイロン 引かないようにセット	
耳		耳吊れ	薄紙を挿入して延反 耳端切り落とし or 1枚毎に切り込み 入れ				
柄合わせ 有 無	一方方向の確認(左右非対称)	柄合わせ有り		荒裁ち ニードルテーブル レーザー使用			
ほつれ		ほつれ有り	合印凹凸のVノッチを 入れる		縫代に広めのロックを入れる 縫代、裁ち端に捨てミシンを入れる 卸ホール後メス		
縫製試験	縫目	試縫い試験 縦方向30cmで通常の状態 で縫う(テクニックを入れない)	縫い縮み 縫いずれ バックリング 縫目笑い・送り歯傷			ミシン調整(糸テンション、糸番手 針番手、針穴径、回転数の下げ 先引きローラー、環縫い パターンシーマー、上下送りミシン テフロン処理した押え、針板	
			縫い伸びする			ミシン調整(特に、圧力) 先引きローラー、上下送り エッジコン、パターンシーマー	縫目割は追い込み ながら掛ける
		縫目を両手で引っ張って 目視	縫目スリップ			縫目に防止テープを貼り、地縫いする。 縫目ピッチは細かめ 縫代ロック幅は広目	
		針跡チェック	針穴、アイロンで戻るかチェック			針穴が残るものは、しつけミシン不可	
		ウォータースポット	水滴を落とす			アイロンドレン注意	プレスドレン注意
		加工シワ	アイロンで消えるかチェック				
		中稀	反物チェック	中稀チェック	中稀部分を外す		
		織り糸のひけ	縫い後チェック			細い針を使用。スピードを落とす カン止めは糸本数を減らす 布端オーバーロック使用	
		布端のほつれ					
		スナッキング		作業台の表面注意	作業台の表面注意	作業台の表面注意	作業台の表面注意
		カーリング	接着後もチェック	180度以上カールするもの、取引先と相談すること			
		糸返り	特にプリントもの、要注意			針を細くする。スピードを遅くする シリコンやオイルグ	
		ラン	ニット製品		ノッチは山ノッチにする	目打ちやドリル使用不可	